



भारत का राजपत्र The Gazette of India

असाधारण

EXTRAORDINARY

भाग II—खण्ड 3—उप-खण्ड (ii)
PART II—Section 3—Sub-section (ii)

प्राधिकार से प्रकाशित
PUBLISHED BY AUTHORITY

सं. 312]

No. 312]

नई दिल्ली, शुक्रवार, मार्च 23, 2007/चैत्र 2, 1929

NEW DELHI, FRIDAY, MARCH 23, 2007/CHAITRA 2, 1929

पोत परिवहन, सड़क परिवहन और राजमार्ग मंत्रालय

(सड़क परिवहन और राजमार्ग विभाग)

अधिसूचना

नई दिल्ली, 23 मार्च, 2007

का.आ. 425(अ).—केन्द्रीय सरकार की यह राय है कि बस बॉडी निर्माणकर्ताओं के प्रत्यायन के संबंध में कतिपय प्रमाप और प्रक्रिया को अधिसूचित करना लोकहित में आवश्यक और समीचीन है, अतः वह मोटर यान अधिनियम, 1988 (1988 का 59) की धारा 109 की उपधारा (3) द्वारा प्रदत्त शक्तियों का प्रयोग करते हुए, ऐसे प्रमाप और प्रक्रिया को विनिर्दिष्ट करने के लिए निम्नलिखित आदेश करती है, अर्थात् :-

1. (1) इस आदेश का संक्षिप्त नाम केन्द्रीय मोटर यान (बस बॉडी निर्माणकर्ताओं का प्रत्यायन) आदेश, 2007 (जिसे इसमें इसके पश्चात् उक्त आदेश कहा गया है) ।

(2) यह राजपत्र में इस आदेश के प्रकाशन की तारीख से एक वर्ष के पश्चात् प्रवृत्त होगा ।

2. परिभाषाएं :-

(क) “प्रत्यायन” से सक्षम प्राधिकारी द्वारा बस बॉडियों की विनिर्दिष्ट क्वालिटी का निरंतर रूप से उत्पादन करने के लिए किसी बॉडी निर्माणकर्ता की सामर्थ्यताओं और क्षमताओं के मूल्यांकन, निर्धारण और अनुमोदन करने की प्रक्रिया अभिप्रेत है ;

(ख) “अधिनियम” से मोटर यान अधिनियम, 1988 (1988 का 59) अभिप्रेत है ;

(ग) “निर्धारक” से विहित प्रमाण मानकों और प्रक्रिया के अनुसार बस बॉडी निर्माणकर्ताओं और बस की बॉडियों का निरीक्षण करने के लिए जोन प्रत्यायन बोर्ड द्वारा नियुक्त कोई तकनीकी विशेषज्ञ अभिप्रेत है ;

(घ) “बस बॉडी निर्माणकर्ता” से बस बॉडियों के गढ़ने में नियोजित कोई फर्म अभिप्रेत है और जिसके पास निम्नलिखित न्यूनतम सुविधाएं हैं, अर्थात् :-

(i) अवसंरचना सुविधाएं, अर्थात् भूमि, भवन और उपयोगिताएं ;

(ii) संस्कारण निवारक उपचार करने के लिए संयंत्र और उपस्कर ;

पेंट करना, संरचना गढ़ना, पैनल बनाना, परिसाधित करना और आवश्यक संघटकों से सुसज्जित करना ;

(iii) पूर्णतः निर्मित बसों का, उनके सभी संघटकों के साथ चाहे वे कारखाने में तैयार किए गए हों या क्रय किए गए हों, निरीक्षण, क्वालिटी आश्वासन और परीक्षण करना ; और

(iv) केन्द्रीय मोटर यान नियम, 1989 की अद्यतन जानकारी रखना ।

(ङ) “प्ररूप” से इस आदेश से संलग्न कोई प्ररूप अभिप्रेत है ;

(च) “राष्ट्रीय प्रत्यायन बोर्ड (एन ए बी)” से उक्त नियमों को कार्यान्वित करने और जोन प्रत्यायन बोर्डों के कृत्यों की मानीटरी करने के लिए अधिकरण के रूप में सेवा करने के लिए भारत सरकार द्वारा गठित बोर्ड अभिप्रेत है ;

(छ) “सचिवालय” से क्रमशः पैरा 9 और पैरा 12 के अधीन स्थापित राष्ट्रीय प्रत्यायन बोर्ड और जोन प्रत्यायन बोर्ड अभिप्रेत है ;

(ज) “जोन प्रत्यायन बोर्ड(जेडएबी)” से राष्ट्रीय प्रत्यायन बोर्ड के समग्र दिशा निर्देश के अधीन कार्य करने के लिए चार जोनों अर्थात्, उत्तरी जोन, दक्षिणी जोन, पूर्वी जोन और पश्चिमी जोन में से किसी एक के लिए गठित निकाय अभिप्रेत है । ;

3 . बस बॉडी निर्माणकर्ता : बस बॉडी निर्माणकर्ता नीचे दी गई सारणी में यथा उपदर्शित उनके द्वारा किए जाने वाले क्रियाकलापों के आधार पर वर्गीकृत किए जाएंगे :-

सारणी

प्रवर्ग	किए जाने वाले क्रियाकलाप
घ	संरचनात्मक, समुच्चय, संक्षारण निवारण उपचार, बस की बॉडियों का पेंट करना, परिसाधित करना और सुसज्जित करना, निरीक्षण और परीक्षण करना। वे उनके पास सदैव क्वालिटी आश्वान प्रणाली और क्रय की गई ऐसी सभी मदों के लिए, जिन्हें वे भारी संख्या में मदों और संघटकों को बाहर से प्राप्त करते हैं, सुविधाएं होंगी। भूमि, भवन और अन्य सुविधाएं उपलब्ध होंगी।
ग	प्रवर्ग घ द्वारा संपादित किए जाने वाले क्रियाकलापों के अतिरिक्त इस प्रवर्ग के बस बॉडी निर्माणकर्ता के पास संरचना और अन्य संघटकों के गढ़ने के लिए सुविधाएं भी होंगी जबकि अन्य उपसमुच्चयों और समुच्चयों (जैसे स्थान, खिड़कियां और ऐसे ही अन्य मदें) मानक मद जैसे फास्टर, ब्रेकेट, शीशे, रबड़ की मदें जो प्रवर्ग घ में हैं के अतिरिक्त उनके द्वारा बाहर से प्राप्त किए जाएंगे
ग1	प्रवर्ग ग द्वारा संपादित किए जाने वाले क्रियाकलापों के अतिरिक्त बस बॉडी निर्माणकर्ता का यह प्रवर्ग बस की बॉडियों का डिजाइन और उनका विकास भी करेगा।
ख	प्रवर्ग ग द्वारा संपादित किए जाने वाले क्रियाकलापों के अतिरिक्त बस बॉडी निर्माणकर्ता का यह प्रवर्ग उपतंत्र और आसन, खिड़कियों जैसे समुच्चयों और ऐसे ही अन्य के गढ़ने के क्रियाकलापों को भी आरंभ करेगा, दूसरे शब्दों में बस बॉडी निर्माणकर्ताओं के इस प्रवर्ग के पास बस बॉडी डिजाइन करने और उसका विकास करने की सामर्थ्यता के अलावा बस बॉडी निर्माण के लिए सभी सुविधाएं होंगी।
क	बस बॉडी निर्माणकर्ताओं के इस प्रवर्ग के पास केवल अपने कारखाने में ही संपूर्ण बस और उसके उपतंत्रों या समुच्चयों के निर्माण के लिए सुविधाएं नहीं होंगी बल्कि बस बॉडियों के डिजाइन और उसके विकास के लिए सामर्थ्यता भी होगी।

4. **बस बॉडी निर्माणकर्ता का प्रत्यायन :-** सभी बस बॉडी निर्माणकर्ता उक्त आदेश के अधीन यथा अधिसूचित राष्ट्रीय प्रत्यायन बोर्ड और जोन प्रत्यायन बोर्डों द्वारा प्रत्यायित होंगे। प्रत्यायित बस बॉडी निर्माणकर्ता भारतीय मानक ब्यूरो अधिनियम, 1986 (1986 का 63) के अधीन तत्स्थानी भारतीय मानक ब्यूरो विनिर्देशों के अधिसूचित किए जाने तक समय-समय पर यथा

संशोधित एआइ एस: 052: 2001 के अनुसार यान के सुसंगत टाइप के लिए बस बॉडी कोड के सुसंगत उपबंधों में विनिर्दिष्ट टाइप अनुमोदन अपेक्षाओं को पूरा करेंगे।

5. प्रत्यायन प्रणाली में अंतर्वर्तित क्रियाकलाप :- (1) प्रत्यायन की प्रक्रिया निम्नलिखित प्रक्रमों में कार्यान्वित की जाएगी, अर्थात् :-

- (i) केन्द्र सरकार द्वारा जोन और राष्ट्रीय प्रत्यायन बोर्डों का गठन और सूचना और अधिसूचना जिसके अंतर्गत जोन और राष्ट्रीय प्रत्यायन बोर्डों में स्थायी सचिवालय की स्थापना भी है।
- (ii) जोन प्रत्यायन बोर्डों में निर्धारकों के पैनल का चयन और तैयार करना।
- (iii) जोन प्रत्यायन बोर्ड में बस बॉडी निर्माणकताओं के प्रत्यायन के प्रारंभ के लिए सूचना और उसमें अंतर्वर्तित औपचारिकताएं।
- (iv) जोन प्रत्यायन बोर्ड में आवेदन की प्राप्ति और उसकी संवीक्षा।
- (v) जोन प्रत्यायन बोर्डों में निर्धारकों का नामांकन और निर्धारण की योजना।
- (vi) जोन प्रत्यायन बोर्डों में निर्धारण।
- (vii) जोन प्रत्यायन बोर्ड सचिवालय में उसकी पूर्णता के लिए निर्धारण रिपोर्ट की संवीक्षा और जोन प्रत्यायन बोर्ड को विचार के लिए प्रस्तुत करना।
- (ix) राष्ट्रीय प्रत्यायन बोर्ड द्वारा अनंतिम प्रत्यायन का अनुमोदन या अनुसमर्थन ;
- (x) जोन प्रत्यायन बोर्ड सचिवालय द्वारा प्रत्यायन प्रमाण-पत्र का जारी किया जाना ;
- (xi) जोन प्रत्यायन बोर्ड में निगरानी या पुनः प्रत्यायन का संचालन ;
- (xii) राष्ट्रीय प्रत्यायन बोर्ड में शिकायतों या अभ्यावेदनों या अपीलों या अन्य सुसंगत मुद्दों का निपटान ; और
- (xiii) जोन प्रत्यायन बोर्ड में प्रत्यायन का नवीकरण।

2. प्रत्यायन क्रियाकलापों के लिए प्रगति चार्ट उपबंध खखख-1 में दिया गया है।

6. प्रत्यायन तंत्र के लिए संगठन संरचना -चार जोन प्रत्यायन बोर्ड अर्थात् उत्तरी जोन प्रत्यायन बोर्ड, दक्षिणी जोन प्रत्यायन बोर्ड, पूर्वी जोन प्रत्यायन बोर्ड और पश्चिमी बोर्ड प्रत्यायन बोर्ड होंगे। अपने-अपने ये जोन निकाय उनके जोनों में प्रत्यायन प्रक्रिया आरंभ करने के लिए उत्तरदायी होंगे।

इन सभी जोन प्रत्यायन बोर्डों के क्रियाकलाप राष्ट्रीय प्रत्यायन बोर्ड द्वारा समन्वित होंगे। बस बॉडी निर्माणकर्ता प्रत्यायन तंत्र के लिए संगठन संरचना उपाबंध खखख-2 और उपाबंध खखख-2क में दी गई है।

7. राष्ट्रीय प्रत्यायन बोर्ड की संरचना :- राष्ट्रीय प्रत्यायन बोर्ड की संरचना नीचे दी गई अनुसूची में यथा उपदर्शित के अनुसार होगी, अर्थात् :-

क्रम सं०	संगठन	प्रतिनिधियों की संख्या	प्रास्थिति
1.	सड़क परिवहन और राजमार्ग विभाग	दो	अध्यक्ष और एक सदस्य
2.	भारी उद्योग विभाग	एक	सदस्य
3.	जोन प्रत्यायन बोर्डों के अध्यक्ष	चार, प्रत्येक प्रत्यायन बोर्ड में से एक	सदस्य
4.	भारतीय ऑटोमोबाइल विनिर्माताओं की सोसाइटी	एक	सदस्य
5.	ऑटोमोटिव संघटक विनिर्माता संगम	एक	सदस्य
6.	केन्द्रीय सड़क परिवहन संस्थान	एक	सदस्य
7.	राज्य सड़क परिवहन उपक्रमों का संगम (ए एस आर टी यू) जिसके अंतर्गत राज्य सड़क परिवहन उपक्रमों के संगम द्वारा राज्य परिवहन उपक्रमों से नामनिर्देशित किए जाने वाले दो सदस्य भी हैं।	तीन	सदस्य
8.	भारतीय ऑटोमोटिव अनुसंधान संगम	एक	सदस्य
9.	यान अनुसंधान और विकास स्थापन	एक	सदस्य
10.	बस बॉडी निर्माणकर्ता और उनके संगम (एक प्रतिनिधि बोर्ड द्वारा सहयोजित किया जाना है और दूसरा सड़क परिवहन और राजमार्ग विभाग द्वारा नामनिर्देशित किया जाना है)	दो	सदस्य
11.	अध्यक्ष, केन्द्रीय मोटर यान नियम-तकनीकी स्थायी समिति	एक	सदस्य
12.	सचिव (सड़क परिवहन और राजमार्ग विभाग द्वारा नामनिर्देशित किया जाना है)	एक	सदस्य-सचिव
	कुल		अध्यक्ष सहित 19 सदस्य

8. राष्ट्रीय प्रत्यायन बोर्ड के कृत्य : राष्ट्रीय प्रत्यायन बोर्ड के कृत्य निम्नानुसार होंगे, अर्थात् :-

(क) जोन प्रत्यायन बोर्ड और राष्ट्रीय प्रत्यायन बोर्ड के लिए कारबार के संव्यवहार के नियम अधिकथित करना ;

- (ख) राष्ट्रीय प्रत्यायन बोर्ड और जोन प्रत्यायन बोर्डों में लगाए जाने वाले कर्मचारियों के स्तरों और सचिवालय कर्मचारिवृंद की संख्या को मंजूर करना ;
- (ग) सचिवालय कर्मचारिवृंद के लिए सेवा की शर्तें और उनके वेतनमान और नियुक्ति के अन्य निबंधनों को अधिकथित करना ;
- (घ) सचिवालय कर्मचारिवृंद की नियुक्ति के लिए अर्हता और वैसी ही बात को अधिकथित करना ;
- (ङ) अपील प्राधिकारी के रूप में कार्य करना ;
- (च) निर्धारकों की अर्हता, निबंधन और शर्तें तथा उनके नामों को अधिकथित करना ;
- (छ) सचिव के लिए अपेक्षित अर्हता और सेवा की अन्य शर्तों को अधिकथित करना ;
- (ज) जोन प्रत्यायन बोर्ड के सचिवालय के सुचारु कार्यकरण को सुनिश्चित करने के लिए स्थायी सचिव की शक्तियों और प्राधिकार को परिभाषित करना ;
- (झ) बस बॉडी निर्माण से संबंधित भारत सरकार की नीतियों और विधान के कार्यान्वयन को सुनिश्चित करना ;
- (ञ) विभिन्न जोन प्रत्यायन बोर्डों के बीच समन्वय ;
- (ट) विभिन्न जोन प्रत्यायन बोर्डों द्वारा अपनाई जाने वाली प्रत्यायन प्रक्रिया में एकरूपता सुनिश्चित करना ;
- (ठ) भारत सरकार के साथ पारस्परिक संपर्क ;
- (ड) जोन प्रत्यायन बोर्डों द्वारा सिफारिश किए गए अनंतिम प्रत्यायन का अनुमोदन करना ;
- (ढ) शिकायतों या परिवादों या अपीलों का निपटान करना ;
- (ण) प्रत्यायन मानकों के अनुपालन को सुनिश्चित करने के लिए यदा-कदा सांकेतिक परीक्षण करना ;
- (त) समय-समय पर प्रत्यायन फीस संरचना विनिश्चित करना और उसका पुनर्विलोकन करना ;
- (थ) समुचित राष्ट्रीय प्रत्यायन बोर्ड लोगो का डिजाइन करना और उसके उचित उपयोग को सुनिश्चित करना ; और
- (द) उस प्रयोजन के लिए अपेक्षित कोई अन्य कृत्य जो जोन प्रत्यायन बोर्ड या राष्ट्रीय प्रत्यायन बोर्ड द्वारा विनिश्चित किया जाए ।

9. राष्ट्रीय प्रत्यायन बोर्ड सचिवालय : (1) राज्य सड़क परिवहन उपक्रमों के सहयोग से, नई दिल्ली में एक सचिवालय स्थापित किया जाएगा। सचिवालय से एक स्थायी सचिव सड़क परिवहन और राजमार्ग विभाग द्वारा नामनिर्देशित किया जाएगा। राष्ट्रीय प्रत्यायन बोर्ड या तो अपेक्षित पूरक कर्मचारिवृंद नियुक्त करेगा या राज्य सड़क परिवहन उपक्रमों के संगम को ऐसा करने के लिए प्राधिकृत करेगा।

(2) राष्ट्रीय प्रत्यायन बोर्ड सचिवालय ऊपर पैरा 8 में यथा प्रगणित अपने कृत्यों के निर्वहन करने में राष्ट्रीय प्रत्यायन बोर्ड की सहायता करेगा।

10. जोन प्रत्यायन बोर्ड की संरचना :- प्रत्येक जोन प्रत्यायन बोर्ड की संरचना नीचे दी गई सारणी में उपदर्शित होगी :

क्रम सं०	प्रतिनिधि	प्रतिनिधियों की संख्या	प्रास्थिति
1.	चक्रानुक्रम आधार पर जोन में से एक राज्य सरकार का परिवहन सचिव या परिवहन आयुक्त	एक	अध्यक्ष
2.	यान विनिर्माता (प्रतिनिधियों को भारतीय ऑटोमोबाइल विनिर्माताओं की सोसाइटी द्वारा नामनिर्देशित किया जाएगा)	दो	सदस्य
3.	जोन में प्रत्येक राज्य के राज्य परिवहन उपक्रम का तकनीकी प्रधान(प्रतिनिधियों को राज्य सड़क परिवहन उपक्रमों के संगम द्वारा नामनिर्देशित किया जाएगा)	जोन के प्रत्येक राज्य से एक	सदस्य
4.	केन्द्रीय सड़क परिवहन संस्थान	एक	सदस्य
5.	भारतीय ऑटोमोटिव अनुसंधान संगम	एक	सदस्य
6.	बस बॉडी निर्माणकर्ता और उनके संगम (दो प्रतिनिधि जोन प्रत्यायन बोर्ड द्वारा सहयोजित किए जाएंगे और एक प्रतिनिधि सड़क परिवहन और राजमार्ग विभाग द्वारा नामनिर्देशित किया जाएगा)	तीन	सदस्य
7.	उपसाधन या संघटक विनिर्माता (प्रतिनिधि ऑटोमोबाइल्स संघटक विनिर्माता संगम द्वारा नामनिर्देशित किया जाए)	एक	सदस्य
8.	जोन सचिव	एक	सदस्य-सचिव
	कुल		अध्यक्ष सहित 11 सदस्य

11. जोन प्रत्यायन बोर्ड के कृत्य :- जोन प्रत्यायन बोर्ड के कृत्य निम्नलिखित होंगे :-

- (क) बोर्ड का स्थायी सचिव नियुक्त करना ;
- (ख) सम्यक् मूल्यांकन के पश्चात् सचिव द्वारा प्रस्तुत निर्धारण पर विचार करना और अनुमोदन करना या अननुमोदन करना ;
- (ग) बस बॉडी निर्माणकर्ताओं को अनंतिम प्रत्यायन प्रदत्त करना ;
- (घ) किसी दी गई कालावधि के भीतर अनंतिम प्रत्यायन प्रमाण पत्र जारी करने के लिए सचिव को प्राधिकृत करना ;
- (ङ) जोन में निर्धारकों के पैनल का अनुमोदन करना ;
- (च) निर्धारण तकनीकियों में निर्धारकों का प्रशिक्षण सुनिश्चित करना ;
- (छ) निर्धारकों और बस बॉडी निर्माणकर्ताओं के दल के परामर्श से निर्धारण योजना बनाने के लिए सचिव की शक्तियों और प्राधिकार को परिभाषित करना ।

12. जोन प्रत्यायन बोर्ड सचिवालय :- (1) प्रत्येक जोन प्रत्यायन बोर्ड के लिए एक सचिवालय स्थापित किया जाएगा । इसकी अध्यक्षता स्थायी सचिव द्वारा की जाएगी जो जोन प्रत्यायन बोर्ड के लिए अपेक्षित अन्य कर्मचारिवृंद की भी नियुक्ति करेगा ।

(2) पश्चिमी जोन प्रत्यायन बोर्ड और दक्षिणी जोन प्रत्यायन बोर्ड के लिए सचिवालय केन्द्रीय सड़क परिवहन संस्थान, पुणे में स्थापित किया जाएगा । उत्तरी जोन प्रत्यायन बोर्ड और पूर्वी जोन प्रत्यायन बोर्ड के लिए सचिवालय भारतीय ऑटोमोटिव अनुसंधान संगम, पुणे में स्थापित किया जाएगा ।

13. जोन प्रत्यायन बोर्ड सचिवालय के कृत्य :- जोन प्रत्यायन बोर्ड सचिवालय के निम्नलिखित कृत्य होंगे :-

- (क) भावी बस बॉडी निर्माणकर्ताओं से प्रत्यायन के लिए आवेदन (प्ररूप खखख-1) आमंत्रित करना और उन्हें स्वीकार करना ;
- (ख) आवेदनों की समीक्षा करना और अतिरिक्त जानकारी, यदि अपेक्षित हो, प्राप्त करना ;

- (ग) बस बॉडी निर्माणकर्ताओं के प्रायोगिक प्रवर्ग को अंतिम रूप देना और उस विशिष्ट प्रवर्ग के लिए प्रत्यायन फीस के संबंध में बस बॉडी निर्माणकर्ताओं को सूचना देना ;
- (घ) निर्धारकों के किसी दल को नियुक्त करना ;
- (ङ) रजिस्ट्रीकरण फीस और निर्धारण प्रभारों की प्राप्ति से एक मास के भीतर बस बॉडी निर्माणकर्ताओं के प्रवर्ग के अनुसार प्ररूप संख्या खखख-5 से प्ररूप संख्या खखख-10 के अनुसार प्रत्यायन के लिए निर्धारण की व्यवस्था करना ;
- (च) सम्यक् परीक्षा के पश्चात् जोन प्रत्यायन बोर्ड को उनके विचार के लिए निर्धारित मामलों को प्रस्तुत करना ;
- (छ) जोन प्रत्यायन बोर्ड की सिफारिश के अनुसार अनंतिम प्रत्यायन प्रमाण पत्र जारी करना ;
- (ज) निर्धारकों की नियुक्ति और निर्धारण की योजना सहित निर्धारण से संबंधित सभी क्रियाकलापों का समन्वय करना ;
- (झ) राष्ट्रीय प्रत्यायन बोर्ड को प्रस्तुत किए जाने वाले मामलों की प्रारूप कार्यसूची तैयार करना ;
- (ञ) राष्ट्रीय प्रत्यायन बोर्ड द्वारा अनंतिम प्रत्यायन के अनुमोदन पर अंतिम प्रत्यायन प्रमाण पत्र तैयार करना और उसे जारी करना ;
- (ट) अन्य बातों के साथ, निम्नलिखित को रखना और उन्हें अद्यतन करना :-
- (क) निर्धारकों का पैनल ;
- (ख) सभी दस्तावेज ; और
- (ग) राष्ट्रीय प्रत्यायन बोर्ड/जोन प्रत्यायन बोर्ड और उनके सदस्यों के साथ संपर्क ।
- (ठ) क्रियाकलाप से संबंधित कोई अन्य कृत्य ।

14. प्रत्यायन प्रक्रिया :- (1) प्रत्यायन के लिए आवेदन :-

- (i) प्रत्यायन प्राप्त करने के लिए आशयित बस बॉडी निर्माणकर्ता विहित आवेदन प्ररूप (प्ररूप सं. खखख-1) में दो प्रतियों में आवेदन करेगा ।
- (ii) आवेदन के साथ राष्ट्रीय प्रत्यायन बोर्ड द्वारा समय-समय पर यथा विनिश्चित विहित आवेदन फीस होगी ।
- (iii) प्रत्यायन के लिए आवेदन करते समय बस बॉडी निर्माणकर्ता निम्नलिखित की उपलब्धता सुनिश्चित करेगा, अर्थात् :-
 - (क) इस प्रयोजन के लिए पर्याप्त मशीन और अवसंरचनात्मक सुविधाएं ;
 - (ख) सक्षम जनशक्ति ;
 - (ग) विनियामक या विधिक और सुरक्षा अपेक्षाओं के तंत्र की अनुपालना ;
 - (घ) पर्यावरणीय अपेक्षाओं के साथ तंत्र की अनुपालना जिससे कि पड़ोस और आसपास का वातावरण परिसंकटमय न हो सके ;
 - (ङ) तात्त्विक प्रबंध तंत्र की पर्याप्तता ;
 - (च) पर्याप्त उपस्कर और मद या सामग्री के लिए व्यवहार-ज्ञान प्राप्ति पर प्रक्रम क्वालिटी आश्वासन कारखाने की प्रक्रिया का निरीक्षण और बस बॉडी का अंतिम परीक्षण, जहां भी लागू हो ; और
 - (छ) निर्देश दस्तावेजों की प्रतियां ।

(2) आवेदन की अभिस्वीकृति की संवीक्षा और उस पर कार्यवाही :

- (i) जोन प्रत्यायन बोर्ड सचिवालय, आवेदन की, उसके संलग्नकों और अपेक्षित फीस आदि की प्राप्ति पर दस कार्यदिवसों के भीतर बस बॉडी निर्माणकर्ताओं को रसीद के साथ अभिस्वीकृति जारी करेगा जिसमें बस बॉडी निर्माणकर्ताओं को निर्देश और पत्र व्यवहार के लिए भविष्य में प्रयोग किए जाने के लिए बस बॉडी निर्माणकर्ताओं को अद्वितीय ग्राहक रजिस्ट्रीकरण संख्यांक (सीआरएन) आवंटित करेगा ;
- (ii) आवेदन की प्रारंभिक संवीक्षा जोन प्रत्यायन बोर्ड सचिवालय द्वारा की जाएगी । उक्त सचिवालय अतिरिक्त जानकारी या यदि आवश्यक हो तो स्पष्टीकरण के लिए मांग कर सकेगा । यदि भारी

कमियां हों तो उक्त सचिवालय द्वारा बस बॉडी निर्माणकर्ताओं से अपेक्षाओं की अनुपालना के लिए कहा जाएगा और अनुपालना रिपोर्ट के साथ आवेदन को पुनः प्रस्तुत किया जाएगा ; और

(iii) यदि आवेदन साधारणतया ठीक पाया जाता है तो उस पर वर्गीकरण के लिए विचार किया जाता है । तत्पश्चात् बस बॉडी निर्माणकर्ता से तदनुसार निर्धारण फीस जमा करने की मांग की जाएगी ।

(3) निर्धारण :

- (i) निर्धारण फीस की प्राप्ति पर, जोन सचिव निर्धारण की समय अनुसूची की योजना के लिए निर्धारक और बस बॉडी निर्माणकर्ता से समन्वय करेगा ;
- (ii) दो निर्धारक, एक तकनीकी निर्धारक और एक प्रमुख तकनीकी निर्धारक निर्धारण के लिए प्रतिनियुक्त किए जाएंगे ।
- (iii) तकनीकी निर्धारक मशीनों, विनिर्माण तकनीकों, अभियोजित पद्धतियों और मशीनों या उपस्करों के अनुरक्षण तथा अंशशोधन के निबंधनों के अनुसार बस बॉडी निर्माणकर्ताओं की तकनीकी सक्षमताओं के निर्धारण के लिए उत्तरदायी होगा ;
- (iv) प्रमुख तकनीकी निर्धारक आवेदन प्ररूप के मूल्यांकन, आवेदन प्ररूप की विषयवस्तु के सत्यापन बस बॉडी निर्माणकर्ता द्वारा किए गए दावों के सत्यापन, क्वालिटी प्रणाली के अनुरक्षण और बस बॉडी निर्माणकर्ता के समग्र निर्धारण के लिए उत्तरदायी होगा ;
- (v) बस बॉडी निर्माणकर्ता को निर्धारण की अंतिम समय अनुसूची के बारे में संसूचित किया जाएगा और निर्धारण दल के बारे में सूचना दी जाएगी ;
- (vi) निर्धारण दल निम्नलिखित क्षेत्रों के लिए और बस बॉडी निर्माणकर्ता द्वारा किए गए दावे के विरुद्ध प्ररूप संख्या खखख-5 से प्ररूप संख्या खखख-10 का उपयोग करते हुए बस बॉडी निर्माणकर्ता की सामर्थ्यता का पुनर्विलोकन करेगा । प्ररूप संख्या खखख-2 निर्धारकों द्वारा की गई संप्रेक्षणाओं की नोटिंग के लिए उपयोग की जाएगी ;
- (क) मशीनरी, जिग और फिक्सचर सहित विनिर्माण सुविधा की उपलब्धता ;

- (ख) सक्षम जनशक्ति की उपलब्धता । इस प्रयोजन के लिए निर्धारण दल अभिलेखों का सत्यापन और जहां आवश्यक हो कार्मिकों से साक्षात्कार करेगा ;
- (ग) सुसंगत विधिक अपेक्षाओं और अग्नि परिसंकट सहित पर्यावरणीय दशाओं की अनुपालना ;
- (घ) सुरक्षा साधित्रों और उपायों का प्रावधान ;
- (ङ) निरीक्षण, माप, आदि के लिए औजारों और उपस्करों की उपलब्धता ;
- (च) बस बॉडियों की आंतरिक प्रक्रिया और उनके अंतिम निरीक्षण के अभिलेख ;
- (छ) यदि परिधि के अंतर्गत डिजाइन भी है तो सक्षम जनशक्ति और सुविधाओं के लिए सत्यापन किया जाएगा ;
- (ज) पर्याप्त भूमि स्थान और अवसंरचनात्मक सुविधाओं की उपलब्धता ;
- (झ) माप उपस्करों और निरीक्षण/परीक्षण सुविधाओं के लिए अंशशोधन अभिलेख ; और
- (ञ) जोन प्रत्यायन बोर्ड या राष्ट्रीय प्रत्यायन बोर्ड द्वारा समय-समय पर विनिश्चित या विनिर्दिष्ट कोई अन्य अपेक्षा ;

(vii) एक बार निर्धारण पूरा हो जाता है तो निर्धारण दल दस कार्यदिवसों के भीतर जोन प्रत्यायन बोर्ड सचिवालय को निर्धारण रिपोर्ट प्रस्तुत करेगा । निर्धारण रिपोर्ट प्ररूप खखख-4 में तकनीकी निर्धारक और प्रमुख तकनीकी निर्धारक द्वारा संयुक्त रूप से तैयार की जाएगी और उस पर हस्ताक्षर किए जाएंगे और बस बॉडी निर्माणकर्ता के प्रतिनिधि द्वारा प्रति हस्ताक्षरित होगी । निर्धारण रिपोर्ट प्रत्यायन बोर्ड की मंजूरी या सम्यक् न्यायोचित और बिना किसी संदिग्धता के साथ अन्यथा के लिए स्पष्ट सिफारिश देगी ।

(viii) निर्धारण के दौरान पाई गई अननुरूपता तकनीकी निर्धारक और प्रमुख तकनीकी निर्धारक द्वारा प्ररूप खखख-3 में अभिलिखित की जाएगी और बस बॉडी निर्माणकर्ता को इसकी सूचना दी जाएगी । बस बॉडी निर्माणकर्ता निश्चित समय अनुसूची के भीतर किन्तु तीन मास की अधिकतम अवधि के भीतर प्रस्तावित सुधार कार्य के बारे में विनिश्चय करेगा । जोन प्रत्यायन बोर्ड सचिवालय अननुरूपता के क्षेत्रों की अनुपालना की प्रगति की मानीटरी करेगा ।

(ix) अननुरूपता की प्रकृति पर निर्भर करते हुए ये बस बॉडी निर्माणकर्ता की लागत पर सत्यापन दौरे सहित या रहित सुधार कार्य के दस्तावेजी साक्ष्य के प्रस्तुत करने पर प्रमुख तकनीकी निर्धारक द्वारा बंद कर दी जाएगी ;

(x) आवेदन की प्रक्रिया के दौरान प्राप्त सूचना के आधार पर निर्धारण रिपोर्ट और निर्धारण के दौरान प्राप्त अतिरिक्त सूचना और परिणामिक सत्यापनों, यदि कोई हों के दौरान जोन सचिव संक्षिप्त सारांश तैयार करेगा। कार्य सूची मद जिसके अंतर्गत संक्षिप्त सिफारिशें, आदि हैं या अन्यथा से सम्यक् न्यायोचित अनंतिम प्रत्यायन की मंजूरी या अन्यथा उनके विचार के लिए जोन प्रत्यायन बोर्ड के समक्ष रख दी जाएगी ;

(xi) निर्धारण रिपोर्ट पर जोन प्रत्यायन बोर्ड की संप्रेक्षणा और उसकी सिफारिशें अनंतिम प्रत्यायन की मंजूरी या अन्यथा के लिए विनिश्चात्मक कारक होंगे। जोन प्रत्यायन बोर्ड द्वारा किए गए सभी विनिश्चय कार्यवृत्त के रूप में अभिलिखित किए जाएंगे। ये कार्यवृत्त राष्ट्रीय प्रत्यायन बोर्ड को सूचना के लिए भी भेजे जाएंगे।

(xii) यदि जोन प्रत्यायन बोर्ड विनिश्चय पर पहुंचने के लिए निर्धारण रिपोर्ट में कमियां पाता है तो जोन सचिवालय निर्धारक या बस बॉडी निर्माणकर्ता से स्पष्टीकरण प्राप्त करेगा और जोन प्रत्यायन बोर्ड के समक्ष उसके विनिश्चय के लिए रखेगा ;

(xiii) जोन प्रत्यायन बोर्ड की अंतिम सिफारिश राष्ट्रीय प्रत्यायन बोर्ड के समक्ष रखी जाएगी जिसकी आवेदनों और रिपोर्टों की संख्या पर निर्भर करते हुए छह मास में कम से कम एक बार बैठक होगी ;

(xiv) प्रत्यायन की मंजूरी पर जोन प्रत्यायन बोर्ड सचिवालय प्रत्यायन प्रमाणपत्र तैयार करेगा जिसमें प्रमाणपत्र का प्रवर्ग जारी करने की तारीख और विधिमान्यता की तारीख का उल्लेख होगा ;

(xv) प्रत्येक प्रमाणपत्र जोन सचिव द्वारा हस्ताक्षरित होगा जिसमें जोन प्रत्यायन बोर्ड या राष्ट्रीय प्रत्यायन बोर्ड द्वारा अनुमोदन करने का उल्लेख होगा ;

(xvi) सभी आवेदक बस बॉडी निर्माणकर्ता, बस बॉडी निर्माणकर्ता प्रमाणपत्र किए जाने से पूर्व से पूर्व जोन प्रत्यायन बोर्ड के लिए शोध्य सभी संदायों का भुगतान करेंगे ; और

(xvii) प्रत्यायन की मंजूरी और नामंजूरी के संबंध में जोन प्रत्यायन बोर्ड द्वारा किए गए सभी विनिश्चय राष्ट्रीय प्रत्यायन बोर्ड को अपीलीय हैं जिसका विनिश्चय अंतिम और बाध्यकर होगा ।

(4) प्रत्यायन:

- (i) विधिमान्यता: बस बॉडी निर्माणकर्ता प्रत्यायन प्रमाणपत्र चार वर्ष की अवधि के लिए विधिमान्य होगा ;
- (ii) राष्ट्रीय प्रत्यायन बोर्ड लोगो का उपयोग : प्रत्यायन की मंजूरी पर, बस बॉडी निर्माणकर्ता उसके कारबार संवर्धन साहित्य अर्थात् शीर्षनामा, परिचय पत्रों, विवरणिकाओं पर राष्ट्रीय प्रत्यायन बोर्ड लोगो का उपयोग करेगा ; और
- (iii) निगरानी : जोन प्रत्यायन बोर्ड दो वर्ष में एक बार निगरानी करेगा और प्रत्यायन प्रमाणपत्र की समाप्ति के पूर्व बस बॉडी निर्माणकर्ता पुनः निर्धारण करेगा । निगरानी या पुनः निर्धारण प्रथम निर्धारण के समान ही होगा । प्रत्यायन की विधिमान्यता के दौरान बस बॉडी निर्माणकर्ता उक्त आदेश की अपेक्षाओं की निरंतर रूप से अनुपालना करेगा ।

(5) प्रत्यायन की परिधि का विस्तार या उसका कम किया जाना :

- (i) बस बॉडी निर्माणकर्ता यदि ऐसा चाहता है तो प्रत्यायन के प्रवर्ग में परिवर्तन के लिए जोन प्रत्यायन बोर्ड को लिखित रूप में अनुरोध कर सकेगा । इस प्रयोजन के लिए जोन प्रत्यायन बोर्ड निगरानी/ पुनः निर्धारण के दौरे के दौरान बस बॉडी निर्माणकर्ता का निर्धारण करेगा या पूरक कार्यों का विशेष दौरा आयोजित कर सकेगा ; और

(ii) यदि बस बॉडी निर्माणकर्ता एक जोन के लिए प्रत्यायित है और यदि उसकी परिधि का अन्य जोनों में विस्तार किया जाना अपेक्षित है तो वैसा किसी निर्धारण के बिना किन्तु राष्ट्रीय प्रत्यायन बोर्ड द्वारा यथा विनिश्चित अतिरिक्त फीस के संदाय पर किया जा सकता है ;

(6) पूरक या विशेष दौरा : राष्ट्रीय प्रत्यायन बोर्ड/जोन प्रत्यायन बोर्ड निम्नलिखित परिस्थितियों में प्रत्यायन की विधिमान्यता के दौरान किसी भी समय पूरक या विशेष दौरे के लिए भी व्यवस्था कर सकेगा ;

(क) प्रवर्ग में परिवर्तन ;

(ख) प्रत्यायन या प्रमाणपत्र या लोगों का दुरुपयोग ;

(ग) किसी शिकायत की प्राप्ति पर तथ्यों के सत्यापन के लिए ; और

(घ) जोन प्रत्यायन बोर्ड या राष्ट्रीय प्रत्यायन बोर्ड द्वारा विनिश्चित कोई अन्य परिस्थिति ।

(7) स्वेच्छा से वापिस लिया जाना: प्रत्यायन की विधिमान्यता के दौरान किसी भी समय बस बॉडी निर्माणकर्ता जोन प्रत्यायन बोर्ड को लिखित अनुरोध करके स्वेच्छिक रूप से जोन प्रत्यायन को बंद कर सकेगा । यदि बस बॉडी निर्माणकर्ता स्वेच्छया वापिस लेने की मांग करने के पश्चात् प्रत्यायन प्राप्ति को पुनः प्राप्त करने का विनिश्चय करता है तो उसे प्रत्यायन समझा जाएगा और उसके लिए आवेदन और प्रत्यायन के लिए सभी सिफारिशों और उस समय यथा लागू निर्धारण व्ययों का संदाय करना होगा ।

(8) निगरानी :

(i) जोन प्रत्यायन बोर्ड सभी प्रत्यायित बस बॉडी निर्माणकर्ताओं के लिए दो वर्ष में एक बार निगरानी करेगा ;

(ii) निगरानी का उद्देश्य यह परीक्षा करना है कि क्या प्रत्यायन बस बॉडी निर्माणकर्ता आवेदन में दावा की गई या घोषित की गई सभी अपेक्षाओं को बनाए रख रहा है ;

(iii) जोन प्रत्यायन बोर्ड निगरानी निर्धारण और निगरानी दौरे के लिए नियत तारीख से कम से कम तीन मास पूर्व अग्रिम संदत्त की जाने वाले निगरानी फीस के बारे में प्रत्यायित बस बॉडी निर्माणकर्ता को सूचना देगा । बस बॉडी निर्माणकर्ता तीस दिन के भीतर उसकी तैयारी की पुष्टि करेगा ; और

(iv) बस बॉडी निर्माणकर्ता उनकी तैयारी की पुष्टि करते समय परिधि या प्रवर्ग में परिवर्तन के लिए अनुरोध कर सकेगा ।

(9) प्रत्यायन का नवीकरण और पुनः निर्धारण :

(i) बस बॉडी निर्माणकर्ता प्ररूप संख्या खखख-1 में दो प्रतियों में आवेदन प्रस्तुत करके प्रत्यायन के नवीकरण के लिए आवेदन कर सकेगा ;

(ii) आवेदन के साथ यथा अपेक्षित विहित निगरानी फीस होगी । बस बॉडी निर्माणकर्ता प्रत्यायन की परिधि या प्रवर्ग में परिवर्तन के लिए अनुरोध कर सकेगा, जिसका आवेदन प्ररूप में विशिष्ट रूप उल्लेख किया जाएगा ;

(iii) निगरानी के लिए अनुरोध प्रत्यायन की विधिमान्यता की समाप्ति के छह मास पूर्व प्रस्तुत किया जाएगा । बस बॉडी निर्माणकर्ता की प्रत्यायन प्रास्थिति यदि समय पर कोई आवेदन नहीं किया गया है तो प्रमाणपत्र में वर्णित विधिमान्यता तारीख को समाप्त हो जाएगी । बस बॉडी निर्माणकर्ता को नया आवेदन करना पड़ेगा और प्रमाणपत्र की निरंतरता रद्द हो जाएगी ;

(iv) नवीकरण आवेदन की कार्यवाही के लिए प्रक्रिया वही है जो नए आवेदन के लिए है ;

(v) यदि पुनःनिर्धारण दौरे के परिणाम सकारात्मक हैं और सभी अननुरूपताएं प्रमाणपत्र की समाप्ति के पूर्व बंद कर दी जाती हैं तब प्रमाणपत्र की विधिमान्यता बिना किसी रुकावट के अन्य चार वर्षों के लिए विस्तार कर दी जाएगी ; और

(vi) नवीकरण हो जाने पर प्रत्यायन का एक नया प्रमाणपत्र जारी कर दिया जाएगा तथापि, प्रमाणपत्र संख्यांक वही रहेगा ।

(10) अपील : प्रत्यायन की मंजूरी या निरंतरता या नवीकरण से संबंधित राष्ट्रीय प्रत्यायन बोर्ड या जोन प्रत्यायन बोर्ड द्वारा किए गए सभी विनिश्चय बस बॉडी निर्माणकर्ता द्वारा अध्यक्ष, राष्ट्रीय प्रत्यायन बोर्ड को अपील करने के लिए खुले रहेंगे।

(11) संपरीक्षा : केन्द्रीय सरकार किसी भी संबंधित जोन में स्कीम के प्रभावी प्रवर्तन को सुनिश्चित करने के लिए समय-समय पर स्कीम की संपरीक्षा कर सकेगी। संपरीक्षक दल को यथास्थिति किसी बस बॉडी निर्माणकर्ता या निर्धारक को निरर्हित करने की शक्ति होगी यदि वह उसको लागू किसी उपबंध का दोषी या उसका उल्लंघन करते हुए पाया जाता है।

(12) बस डिपो का टाइप अनुमोदन (टीए) और उत्पादन की अनुरूपता (सीओपी) : केन्द्रीय सरकार प्रत्यायित बस बॉडी निर्माणकर्ता द्वारा निर्मित बस बॉडी के टाइप अनुमोदन और उत्पादन की अनुरूपता के लिए उचित प्रक्रिया पृथक् रूप से अधिसूचित करेगी।

(13) निर्धारकों का पैलन :

(i) निर्धारकों का एक पैलन प्रत्येक जोन प्रत्यायन बोर्ड द्वारा तैयार किया जाएगा जिसमें उसी जोन अधिकारिता से अधिमानतः व्यक्तियों को नियोजित किया जाएगा ;

(ii) तकनीकी निर्धारक के लिए न्यूनतम अर्हता, इंजीनियरी में स्नातक की डिग्री या इंजीनियरी क्षेत्र में पांच वर्ष के अनुभव के साथ सुसंगत क्षेत्र में प्रौद्योगिकी, होगी। सुसंगत शाखा में और उसी प्रकार की पृष्ठभूमि के साथ किन्तु दस वर्ष के अनुभव के साथ डिप्लोमा धारक भी पात्र होंगे।

तकनीकी निर्धारक से टाइप अनुमोदन (टी ए) और उत्पादन की अनुरूपता (सी ओ पी) के साथ ही साथ समय-समय पर यथा संशोधित केन्द्रीय मोटर यान नियम, 1989 के अधीन विहित प्रक्रियाओं का पालन करने की अपेक्षा की जाएगी ;

(iii) प्रमुख निर्धारक के लिए वही अर्हताएं होंगी जो ऊपर खंड (ख) में दी गई हैं और इसके अतिरिक्त आईएसओ 9001: 2000/आईएसओ : 14001 : 1996/आईएसओ/आईईसी 17025

: 1999(एनएबीएल) या किसी अन्य राष्ट्रीय या अंतरराष्ट्रीय प्रमाणन या प्रत्यायन प्रणाली के अनुसार क्वालिटी प्रबंध तंत्र में पृष्ठभूमि रखेगा ;

(iv) जोन प्रत्यायन बोर्ड द्वारा तैयार या पैनल में सम्मिलित किए गए निर्धारकों की सूची राष्ट्रीय प्रत्यायन बोर्ड को उनकी सूचना और अभिलेख के लिए भेजी जाएगी ; और

(v) यदि किसी भी समय कोई निर्धारक जोन प्रत्यायन बोर्ड और राष्ट्रीय प्रत्यायन बोर्ड की नीति और प्रक्रिया का उल्लंघन करते हुए पाया जाता है तो उसका नाम राष्ट्रीय प्रत्यायन बोर्ड को सूचना देकर जोन प्रत्यायन बोर्ड द्वारा पैनल से काट दिया जाएगा ।

(14) गोपनीयता : जोन प्रत्यायन बोर्ड के सदस्य, निर्धारक और राष्ट्रीय प्रत्यायन बोर्ड के पदधारी प्रत्यायन की मंजूरी के लिए मूल्यांकन की प्रक्रिया के दौरान बस बॉडी निर्माणकर्ताओं से संबंधित प्राप्त सूचना की सख्त गोपनीयता बनाए रखने की अपेक्षा की जाएगी । राष्ट्रीय प्रत्यायन बोर्ड उन व्यक्तियों पर गोपनीयता बनाए रखने की वैसी ही बाध्यता अधिरोपित करेगा जिन्हें वे ऊपर यथा वर्णित किसी गोपनीय प्रकृति का कार्य सौंपते हैं ।

(15) दायित्व : राष्ट्रीय प्रत्यायन बोर्ड किसी ऐसी नुकसानी के लिए उत्तरदायी नहीं होगा जिससे राष्ट्रीय प्रत्यायन बोर्ड की ओर से कार्य किए जाने वाले व्यक्तियों द्वारा किसी कार्रवाई या अपेक्षा और प्रत्यायन की मंजूरी के लिए किसी असफलता या प्रास्थगन या निलंबन या प्रत्यायन का दबाव से वापिस लिए जाने के परिणामस्वरूप हो सकेगी ।

(16) नीतियों और प्रक्रियाओं का संशोधन : राष्ट्रीय प्रत्यायन बोर्ड किसी भी समय प्रत्यायन की मंजूरी, प्रत्यायन बनाए रखने, निगरानी प्रत्यायन के नवीकरण और उनके संबंध में किए गए प्रतिकूल विनिश्चयों से संबंधित नीतियों और प्रक्रियाओं का संशोधन कर सकेगा । राष्ट्रीय प्रत्यायन बोर्ड संक्रमण अवधि, जो कम से कम छह मास की होगी, उपदर्शित करते हुए ऐसे संशोधन के संबंध में बस बॉडी निर्माणकर्ता को सूचित करेगा ।

15. बस बॉडी निर्माणकर्ताओं के निर्धारण के लिए फीस :- निम्नलिखित फीस जो केन्द्रीय सरकार द्वारा संशोधित की जा सकेगी प्रभारित होगी :

प्रभारित की जाने वाली फीस

बस निर्माणकर्ताओं का प्रवर्ग	निर्धारण के लिए फीस(रुपयों में)	
	प्रारंभिक प्रत्यायन	निगरानी
क	50,000	25,000
ख	30,000	15,000
ग1	20,000	10,000
ग	20,000	10,000
घ	20,000	10,000

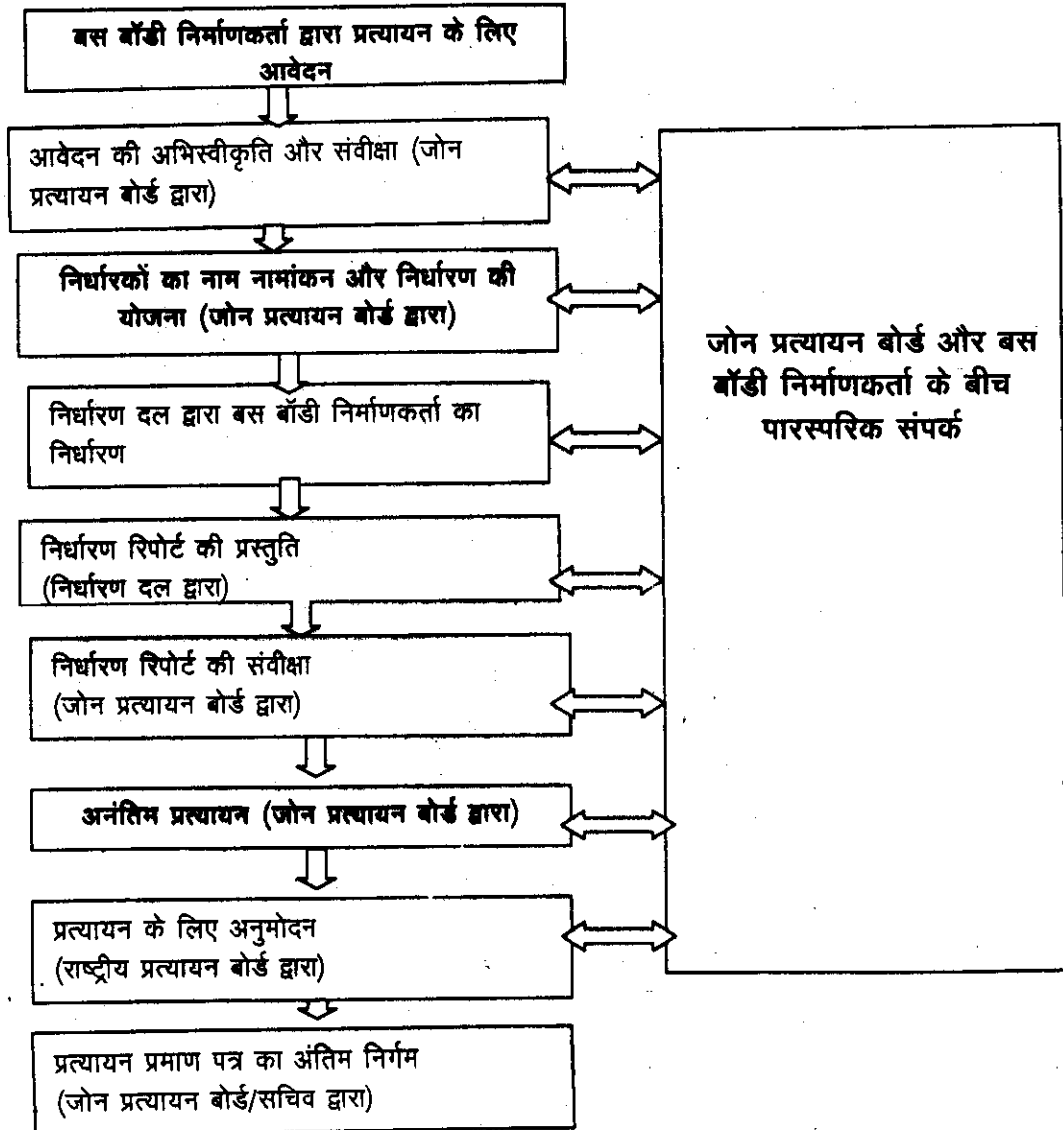
[फा. सं. आरटी-11028/1/2006-एमवीएल]

सरोज कुमार दास, संयुक्त सचिव

उपाबंध खखख-1

(पैरा 5 का उप-पैरा (2) देखिए)

प्रत्यायन क्रियाकलापों के लिए प्रगति चार्ट



उपाबंध खखख-2**(पैरा 6 देखिए)****बस बॉडी निर्माणकर्ता प्रत्यायन तंत्र के लिए संगठन संरचना**

भारत सरकार
सड़क परिवहन और राजमार्ग विभाग

**राष्ट्रीय प्रत्यायन बोर्ड**

निम्नलिखित का (के) प्रतिनिधि :

- सड़क परिवहन और राजमार्ग विभाग (एक अध्यक्ष और एक सदस्य)
- भारी उद्योग विभाग (एक सदस्य)
- जोन प्रत्यायन बोर्डों के अध्यक्ष - 4
- भारतीय ऑटोमोबाइल विनिर्माताओं की सोसाइटी, ऑटोमोबाइल संघटक विनिर्माणकर्ता संगम - प्रत्येक में से 1
- राज्य सड़क परिवहन उपक्रमों का संगम—**3**
जिसके अंतर्गत राज्य परिवहन उपक्रमों से एक सदस्य भी है
- केन्द्रीय सड़क परिवहन संस्थान, भारतीय ऑटोमोटिव अनुसंधान संगम, यान अनुसंधान और विकास स्थापन- प्रत्येक में से एक
- बस बॉडी निर्माणकर्ता संगम - 2
- सदस्य- सचिव - सड़क परिवहन और राजमार्ग विभाग द्वारा नामनिर्देशित किया जाएगा

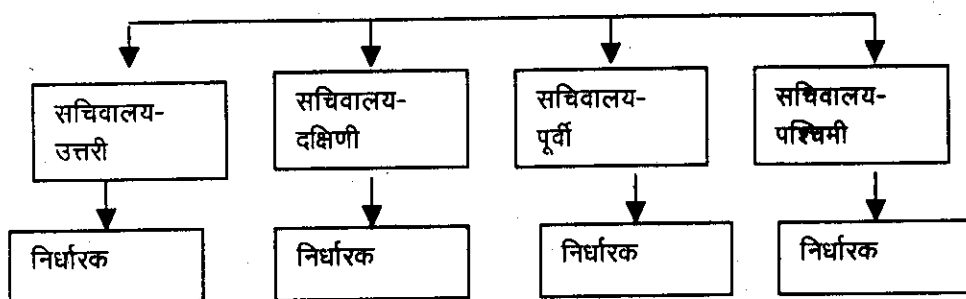
**जोन प्रत्यायन बोर्ड (4)**

निम्नलिखित का (के) प्रतिनिधि :

- राज्य सरकारों में से एक राज्य सरकार के परिवहन विभाग का अध्यक्ष (चक्रानुक्रम से अध्यक्ष)
- यान विनिर्माता (भारतीय ऑटोमोबाइल विनिर्माताओं की सोसाइटी) - 2
- जोन के प्रत्येक राज्य में राज्य परिवहन उपक्रम- प्रत्येक में से एक
 - केन्द्रीय सड़क परिवहन संस्थान, भारतीय ऑटोमोटिव अनुसंधान संगम, - प्रत्येक में से एक
- बस बॉडी निर्माणकर्ता संगम - 3
- संघटक विनिर्माता (ऑटोमोटिव संघटक विनिर्माता संगम) -1

उपाबंध खखख-2क

(पैरा 6 देखिए)

जोन प्रत्यायन बोर्ड और निर्धारक**प्ररूप खखख-1**

(पैरा 5 का उप-पैरा (2) देखिए)

बस बॉडी निर्माणकर्ताओं के प्रत्यायन के लिए आवेदन

(बस बॉडी निर्माणकर्ताओं के उपयोग के लिए)

(जोन प्रत्यायन बोर्ड के पक्ष में मांग देय ड्राफ्ट के द्वारा केवल 1000/- रुपए की रजिस्ट्रीकरण फीस (अप्रतिदेय) साथ लगी होगी)

खंड-1**भाग -1**

1. बस बॉडी निर्माणकर्ता का पूरा नाम और पता:

टेलीफोन :

फैक्स :

ई-मेल पता :

2. कारखाना का पता :

टेलीफोन :

फैक्स :

ई-मेल पता :

3. संपर्क व्यक्ति का/के नाम :

संपर्क फोन संख्यांक :

(का.)

(नि.)

4. क्या पब्लिक सेक्टर/प्राइवेट सेक्टर या संयुक्त सेक्टर उपक्रम है या नहीं :

5. क्या स्वामित्व/भागीदारी/ प्राइवेट लिमिटेड/
पब्लिक लिमिटेड कंपनी है या नहीं

भागीदारी फर्म की दशा में भागीदारी विलेख की एक प्रति संलग्न करें
6. क्या वृहत्त स्केल/मध्यम स्केल/
लघु स्केल है या नहीं
7. कारखाना रजिस्ट्रीकरण प्रमाणपत्र
(i) सं.
(ii) तारीख
(iii) जारी करने वाला प्राधिकारी
टिप्पण: कृपया फोटोकॉपी संलग्न करें
8. कारखाने को स्थापित करने की तारीख
9. विक्रय कर रजिस्ट्रीकरण संख्यांक
10. निम्नलिखित की रजिस्ट्रीकृत/संस्थापित क्षमता
(i) प्रति वर्ष बस बॉडियां
(क) सामान्य;
(ख) अर्द्ध डीलक्स;
(ग) डीलक्स; और
(घ) सुपर डीलक्स.
(ii) प्रतिवर्ष बस बॉडियां
(iii) प्रतिवर्ष अन्य (कृपया विनिर्दिष्ट करें)
11. निम्नलिखित के संनिर्माण के लिए रजिस्ट्रीकृत
(i) समग्र एल्यूमिनियम बस बॉडियां
(ii) इस्पात संरचना तथा एल्यूमिनियम बॉडियां
(iii) संयुक्त बॉडियां
(iv) स्टेनलेस स्टील की बॉडियां
12. लागू अधिनियम और नियमों के ब्यौरे

भाग--2

13. उपलब्ध भूमि और भवन : स्वामित्व/किराए पर/पट्टे पर
(क) निर्मित (आच्छादित) (वर्ग मीटर)
(ख) अनाच्छादित क्षेत्र (वर्ग मीटर)
(ग) कुल भूमि क्षेत्र (वर्ग मीटर)
(सुसंगत दस्तावेज की एक प्रति संलग्न करें)
14. जनशक्ति के ब्यौरे (संख्या में)
(क) प्रबंधकीय
(ख) पर्यवेक्षण और अन्य
(ग) नियमित आधार पर उत्पादन संबंधी कर्मकार
(घ) संविदा आधार पर उत्पादन संबंधी कर्मकार:

* ब्यौरे निम्नलिखित फार्मेट में प्रस्तुत किए जाने चाहिए :

उपाबंध-क

क्र. संख्यांक	नाम	पदनाम	शैक्षिक और तकनीकी अर्हताएं	सुसंगत प्रशिक्षण	वर्तमान कार्य से संबंधित अनुभव

15. किए जाने वाले उत्पादन क्रियाकलाप । कृपया जहां भी लागू हो (✓) का चिन्ह लगाएं
 बस बॉडियों का डिजाइन और विकास
 संरचनाओं/संघटकों का गढ़ना/ पैनल बनाना
 उपसमुच्चयों का विनिर्माण/गढ़ना जैसे
 स्थान समुच्चय खिड़कियां दरवाजे लगेज वाहक
 संस्कारण निवारण एकक
 समंजन और सुसज्जा - पेंट करना

निम्नलिखित के लिए निरीक्षण, क्वालिटी आश्वासन और परीक्षण सुविधाएं
 प्रसंस्करण में तैयार मर्दें क्रय की गई मर्दें

- 16 क. उत्पादन मशीनों और उपस्करों के ब्यौरे

उपाबंध-ख

क्र.संख्यांक	मशीन/उपस्कर	विनिर्देश/क्षमता	मेक और मॉडल	मात्रा(संख्यांक)	क्रय का वर्ष

- 16 ख. निरीक्षण/परीक्षण उपस्करों/उपकरणों के ब्यौरे

उपाबंध- ग

क्र.संख्यांक	मशीन/उपस्कर	विनिर्देश/रेज	मेक और मॉडल	क्रय का वर्ष	अंतिम अंशशोधन की तारीख	अंशशोधन आवृत्ति

17. आने वाले/क्रय की गई मर्दों के निरीक्षण के ब्यौरे

उपाबंध- घ

क्र.संख्यांक	मर्द/वर्णन	निरीक्षण ब्यौरे	प्रयुक्त उपस्कर

18. स्क्रीप के व्ययन की पद्धति (संक्षेप में) :

19. अग्नि सुरक्षा सहित सुरक्षा युक्तियों की उपलब्धता (संक्षेप में) :

भाग-3

20. पिछले पांच वर्षों में निर्मित बस बॉडियों की संख्या

क्र.संख्यांक	वर्ष	बस बॉडियों के टाइप *				वर्ष के दौरान निर्मित बस बॉडियों की संख्या
		एल	एसए	एसएस	सी	

* एल : समस्त एल्युमिनीयम, एसएस : इस्पात संरचना, एसए : इस्पात और एल्युमिनीयम, सी : संयुक्त

21. क्या आप रक्षा/ आपूर्ति और निपटान महानिदेशालय/राज्य परिवहन/मूल उपस्कर विनिर्माताओं द्वारा एक अनुमोदित बॉडी निर्माणकर्ता हैं ?

यदि ऐसा है तो कृपया नीचे दिए ब्यौरे दें :

निम्नलिखित के लिए अनुमोदित बस बॉडी निर्माणकर्ता	राज्य परिवहन उपक्रम/मूल उपस्कर विनिर्माताओं के नाम	बस (बसों) का प्रकार				पिछले वर्ष के दौरान निर्मित बस बॉडियों की संख्या				टिप्पणियां
		नगर	अंतर्नगर	डीलक्स	अन्य	एल	एसए	एसएस	संयुक्त	
राज्य सड़क परिवहन उपक्रम/राज्य परिवहन उपक्रम										
आपूर्ति और निपटान महानिदेशालय										
रक्षा										
मूल उपस्कर विनिर्माता										

(प्रमाणपत्र/सुसंगत दस्तावेजों की प्रतियां संलग्न करें)

भाग-4

22. ठीक पिछले 3 वर्षों के लिए वित्तीय ब्यौरे दें (रुपए लाखों में)

		अंतिम वित्तीय वर्ष	ठीक पिछला वर्ष	पूर्ववर्ती वर्ष
(क)	कुल स्थिर आस्तियां			
(ख)	कुल वर्तमान आस्तियां			
(ग)	कुल प्रतिभूत उधार			
(घ)	कुल अप्रतिभूत उधार			
(ङ)	कुल बनाई गई तालिका			
(च)	उपभोग की गई कुल कच्ची सामग्री			

(कृपया तुलन पत्र तथा लाभ और हानि विवरण की प्रतियां संलग्न करें)

23. आयकर समाशोधन प्रमाणपत्र और पिछले 3 वर्षों के लिए ब्यौरे
(i)
(ii)
(iii)

टिप्पण: कृपया फोटो प्रति संलग्न करें

24. विक्रय कर समाशोधन प्रमाणपत्र और पिछले 3 वर्षों के लिए ब्यौरे
(i)
(ii)
(iii)

टिप्पण: कृपया फोटो प्रति संलग्न करें

25. क्या आप निम्नलिखित के अधीन प्रमाणित हैं
आईएसओ 9001
क्यूएस 9000
कोई अन्य स्कीम
(प्रमाणपत्र की प्रति संलग्न करें)

घोषणा

प्रमाणित किया जाता है कि ऊपर दी गई जानकारी हमारे सर्वोत्तम ज्ञान और विश्वास के अनुसार सत्य है।

- हम प्रत्यायन बनाए रखने के निबंधनों और शर्तों से परिचित हैं और उनका पालन करेंगे।
- हम पारिणाम का विचार किए बिना प्रत्यायन प्रक्रियाओं का अनुपालन, निर्धारण के लिए सभी खर्चों का संदाय, सत्यापन दौरे (यदि कोई हों), निगरानी और पुनः निर्धारण करने के लिए सहमत हैं।
- हम कारखाने के उन भागों के लिए, जो प्रत्यायन की परिधी के अंतर्गत आते हैं, उनके द्वारा सभी सुसंगत दस्तावेजों की परीक्षा और उनके दौरे के लिए जैडएसी द्वारा नियुक्त निर्धारण दल के साथ सहयोग करने के लिए सहमत हैं।

प्राधिकृत हस्ताक्षरकर्ता
(कंपनी की ओर से)

नाम :
पदनाम :
तारीख :

- टिप्पण: 1) ब्यौरों के साथ उपाबंध--क, ख, ग और घ पृथक् रूप से संलग्न किए जाएंगे
2) जहां भी अपेक्षित हो पृथक् पत्रक का उपयोग किया जाएगा।

संलग्नक - जांच-पड़ताल सूची

बस बॉडी निर्माणकर्ता के प्रत्यायन के लिए आवेदन

1. रजिस्ट्रीकरण मदे 1000/-रुपए की ड्राफ्ट फीस
ड्राफ्ट स. _____ तारीख _____
बैंक _____
में संदेय _____
2. कारखाना रजिस्ट्रीकरण प्रमाण--पत्र (क्रम संख्यांक-7)
3. परिसरों के लिए साक्ष्य की प्रति (क्रम संख्यांक-3)

4. उपाबंध-क (क्रम संख्यांक-14) जनशक्ति के ब्यौरे
5. उपाबंध-ख (क्रम संख्यांक-16क) उत्पादन मशीन के ब्यौरे
6. उपाबंध-ग (क्रम संख्यांक-16ख) निरीक्षण/परीक्षण के ब्यौरे
7. उपाबंध-घ (क्रम संख्यांक-16ग) आने वाली मदों के निरीक्षण के ब्यौरे
8. रक्षा/आपूर्ति और निपटान महानिदेशालय/राज्य परिवहन उपक्रम
/मूल उपस्कर विनिर्मिता (क्रम संख्यांक-21)
9. तुलन पत्र तथा लाभ और हानि विवरण की प्रतियां (क्रम संख्यांक- 22)
10. आयकर समाशोधन की प्रतियां (क्रम संख्यांक-23) ☐
11. विक्रय समाशोधन की प्रतियां (क्रम संख्यांक- 24) ☐
12. आईएसओ: 9001/ क्यूएस 9000/ आदि प्रमाण पत्र की प्रतियां ☐
(क्रम संख्यांक- 25)
13. कोई अन्य दस्तावेज

ब्यौरे

सुसंगत क्रम संख्यांक

खंड - II : आवेदन की संवीक्षा
(जान प्रत्यायन बोर्ड के उपभोग के लिए)

आवेदन की प्राप्ति की तारीख

प्राप्त रजिस्ट्रीकरण फीस के ब्यौरे

अभिस्वीकृति/प्राप्ति की तारीख

आवेदन की पूर्णता के लिए सत्यापन

रजिस्ट्रीकरण संख्यांक

सचिव

तारीख:

बैठक की तारीख

निर्धारण के लिए अनुमोदित/अनुमोदित नहीं :

यदि अनुमोदन है तो प्रवर्ग

प्रभारित की जाने वाली निर्धारण फीस

नियुक्त निर्धारक

प्रमुख तकनीकी निर्धारक _____

तकनीकी निर्धारक _____

सचिव

तारीख:

प्रश्न सं. ४४४-२

(पैरा 6 देखिए)

निर्धारक की संप्रेक्षणाएं

[illegible]

प्ररूप सं. खखख-3

(पैरा 14 देखिए)

अननुरूपता के संबंध में निर्धारण का सार
(कृपया प्रत्येक अननुरूपता को जुटाने के लिए पृथक् पत्रक का उपयोग करें)

बस बोर्ड निर्माणकर्ता		
तारीख	विभाग	निर्धारित क्रियाकलाप
अननुरूपता संख्यांक	फार्मेट संख्यांक 2 में संप्रेक्षणा संख्यांक के प्रतिनिर्देश	
जुटाई गई अननुरूपता (एनसी)		
बस बोर्ड निर्माणकर्ता प्रतिनिधि के हस्ताक्षर और नाम		निर्धारक के हस्ताक्षर और नाम
बस बोर्ड निर्माणकर्ता द्वारा प्रस्तावित/किए गए सुधार कार्य :		
बस बोर्ड निर्माणकर्ता के हस्ताक्षर		
बस बोर्ड निर्माणकर्ता द्वारा प्रस्तावित/किए गए सुधार कार्य के संबंध में निर्धारक की टिप्पणियां:		
निर्धारक के हस्ताक्षर		
प्रमुख तकनीकी निर्धारक द्वारा टिप्पणियां, यदि कोई हों:		
प्रमुख तकनीकी निर्धारक के हस्ताक्षर और तारीख		

प्ररूप सं. खखख-4

(पैरा 14 देखिए)
निर्धारण का सार

बस बॉडी निर्माणकर्ता	
प्रवर्ग	दौरे की तारीख
दौरे का प्रकार: प्रथम निगरानी/द्वितीय निगरानी / पुनः निर्धारण	
पूर्वतर दौरे की तारीख:	पूर्वतर दौरे के दौरान अभिलिखित अननुरूपताएं उन्मोचित कर दी गई हैं/नहीं की गई हैं
निर्धारण का सार	
दौरे के दौरान जुटाई गई अननुरूपताएं	उन्मोचित किए जाने के लिए शेष अननुरूपता(अननुरूपताएं)
निर्धारण दल की सिफारिश:	
वह तारीख जिस तक शेष अननुरूपता (अननुरूपताएं) बस बॉडी निर्माणकर्ता द्वारा उन्मोचित की जानी हैं	
तकनीकी निर्धारकों के तारीख सहित हस्ताक्षर	
प्रमुख तकनीकी निर्धारक के तारीख सहित हस्ताक्षर	
बस बॉडी निर्माणकर्ता के प्राधिकृत हस्ताक्षरी द्वारा अभिस्वीकृति और तारीख	

प्ररूप सं. खखख-5
(पैरा 14 देखिए)

जांच-पड़ताल सूची

क-प्रवर्ग बस बोर्ड निर्माणकर्ता (वेसिस निर्मित बसें)

बस बोर्ड निर्माणकर्ता का नाम : निर्धारण की तारीख

पता : निर्धारक 1)
..... 2)

प्रतिवर्ष क्षमता : 240 तक 360 तक 480 तक 481 से अधिक जोन:

बस-बोर्ड का एल्यूमिनियम स्टील संरचना संयुक्त (लकड़ी) बस बोर्डियां अन्य विनिर्दिष्ट करें:

क्र.सं.	विवरण	न्यूनतम विनिर्देश	प्रतिवर्ष / बसों के उत्पादन के लिए अपेक्षित न्यूनतम मात्रा	वास्तविक मात्रा उपलब्ध	विनिर्देश/विद्यमान सुविधा के ह्यारे	उपलब्ध सुविधाओं की मात्रा और उपयुक्तता के संबंध में टिप्पणियां
क	सुविधाएं:		240 तक	360 तक	480 तक	481 से अधिक
क 1	डिजाइन साफ्टवेयर	मॉडलिंग साफ्टवेयर इंजिनियरिंग: ऑटो कैड	1	1	1	

प्ररूप सं.खखख-6

(पैरा 14 देखिए)

जांच -पड़ताल सूची

ख--प्रवर्ग बस बॉडी निर्माणकर्ता (चेसिस निर्मित बसें)

बस बॉडी निर्माणकर्ता का नाम :

निर्धारण की तारीख

पता :

निर्धारक 1)
2)

प्रतिवर्ष क्षमता :

240 तक 360 तक 480 तक 481 से अधिक

जोन:

बस बॉडी का

एल्यूमिनियम

स्टील संरचना

संयुक्त (लकड़ी)बस बॉडियां

प्रकार :

अन्य विनिर्दिष्ट करें :-----

क्र.सं.	विवरण	न्यूनतम विनिर्देश	प्रतिवर्ष /बसों के उत्पादन के लिए अपेक्षित न्यूनतम मात्रा	वास्तविक मात्रा उपलब्ध	विनिर्देश/विद्यमान सुविधा के ब्योरे	उपलब्ध सुविधाओं की मात्रा और उपयुक्तता के संबंध में टिप्पणियां
ख	स्थान गढ़ना और उसका संयोजन:		240 तक	360 तक	480 तक	481 से अधिक
ख.।	स्थान विनिर्माण के लिए कुल		130	300	400	500

ख. 10	खिड़की विनिर्माण के लिए कुल आच्छादित क्षेत्र (वर्गमीटर)	70	150	200	300		
ख. 11	धातु काटने की मशीन	1	1	1	2		
	बैंड आरी: 16 " गला, आरी की चौड़ाई 20मिमी या एब्रेसिव काटने की मशीन						
ख. 12	ड्रिल मशीन	1	1	1	2		
	बैंच/खुभा टाइप ½"						
ख. 13	पेषक	1	1	2	2		
	सुवाह्य एकल पहिया: 3" पहिया डाय						
ख. 14	मोड़ने वाला जिग	1	1	1	1		
	फिक्सचर						
	निम्नलिखित संबंध का उपयोग करते हुए सामान्य बस एकक के लिए क्षमता संगणन की जाएगी						
	एक अंतर नगर बस= 1.2 सामान्य बस, एक डीलक्स बस= 1.4 सामान्य बस, एक सुपर डीलक्स बस= 1.5 सामान्य बस						

प्ररूप सं. खखख-7

(पैरा 14 देखिए)

जांच -पड़ताल सूची

ग---प्रवर्ग बस बॉडी निर्माणकर्ता (चेसिस निर्मित बसें)

बस बॉडी निर्माणकर्ता का नाम :

निर्धारण की तारीख

पता :

निर्धारक

1)
2)

प्ररूप सं.खखख-8
(पैरा 14 देखिए)

जांव-पड़ताल सूची

ग1—प्रवर्ग बस बॉडी निर्माणकर्ता (चेसिस निर्मित बसें)

बस बॉडी निर्माणकर्ता का नाम :

निर्धारण की तारीख

पता

निर्धारक

1)
2)

प्रतिवर्ष क्षमता :

240 तक

360 तक

480 तक

481 से अधिक

जोन:

बस बॉडी का

एल्यूमिनियम

स्टील संरचना

संयुक्त (लकड़ी) बस बॉडियां

अन्य विनिर्दिष्ट करें:

क्र.सं.	विवरण	न्यूनतम विनिर्देश	प्रतिवर्ष/बसों के उत्पादन के लिए अपेक्षित न्यूनतम मात्रा	वास्तविक मात्रा उपलब्ध	विनिर्देश/विद्यमान सुविधा के बारे में	उपलब्ध सुविधाओं की मात्रा और उपयोग के संबंध में टिप्पणियां
	संयंत्र और उपस्कर:		240 तक	360 तक	480 तक	481 से अधिक
ग 1.1	शीयर मशीन*	कटिंग क्षेत्र: 1.2मी. लंबाई 3.25मिमि मोटा	1	-	1	

ग.1.2	शक्ति दाब **	50 टन (यांत्रिक जलीय/जन शक्ति)	-	1	-	-	-	-	-
ग.1.3	शक्ति दाब**	40 टन (यांत्रिक जलीय/जन शक्ति)	1	-	1	1	-	-	-
ग.1.4	डाइस	बस बॉडियों में प्रयुक्त खंडों पर निभर करते हुए	1	1	1	1	-	-	-
* कोई गैस कटौती अनुज्ञात नहीं है यदि अपेक्षाएं मशीन की क्षमता के परे हो और स्रोत से प्राप्त की जाएगी, यदि कोई हो।									
** बस बॉडी निर्माणकर्ता को एक उपयुक्त शीट रोलिंग और निर्माण करने वाली मशीन रखनी पड़ेगी। तथापि वह अपेक्षित नहीं है यदि दाब की क्षमता 50 टन से परे है।									

प्ररूप सं. खखख-9

(पृष्ठ 14 देखिए)

जांच-पड़ताल सूची

घ-प्रवर्ग बस बॉडी निर्माणकर्ता (चेसिस निर्मित बसें)

निर्धारण की तारीख

बस बॉडी निर्माणकर्ता का नाम

निर्धारक 1)
2)

पता : _____

जोन :

प्रतिवर्ष क्षमता : 240 तक 360 तक 480 तक 481 से अधिक

अन्य विनिर्दिष्ट करें :

बस बॉडी का प्रकार : एल्यूमिनियम स्टील संरचना संयुक्त (लकड़ी) बस बॉडियां

क्र.सं.	विवरण	न्यूनतम विनिर्देश	प्रतिवर्ष / बसों के उत्पादन के लिए अपेक्षित न्यूनतम मात्रा				वास्तविक मात्रा उपलब्ध	विनिर्देश/विद्यमान सुविधा के ब्यौरे	उपलब्ध सुविधाओं की मात्रा और उपयुक्तता के संबंध में टिप्पणियाँ
			240 तक	360 तक	480 तक	481 से अधिक			
घ	निरीक्षण सुविधाएँ								
1.1	वर्नियर कैलीपर्स	0 से 150 मि.मी., तक माप के लिए न्यूनतम गणना 0.01 मि.मी.	1	1	1	1			
1.2	सूक्ष्मापी	0 से 150 मि.मी., तक माप के लिए न्यूनतम गणना 0.01 मि.मी.	1	1	1	1			
1.3	रेखा पिच आकार का सूक्ष्मापी	0 से 25 मिमी. माप के लिए	1	1	1	1			
1.4	कठोरता परीक्षण मशीन	एचआरसी/ब्रिनेल/विकर्स	1	1	1	1			
1.5	खर सामग्री के लिए कठोरता परीक्षण मशीन	शोर 'क'	1	1	1	1			
1.6	बहुमापी	0.30 मी							

1.7	मापफिता	(i) 0.1 मी. (ii) 0.100 मी.	2	2	4	4			
1.8	पेंट की मोटाई की जांच-पड़ताल करने की सुविधा (बस बॉडी पेंट करने के पश्चात्)	मोटाई गेज 0.40 मी.	1	1	1	1			
निम्नलिखित संबंध का उपयोग करते हुए सामान्य बस एकक के लिए क्षमता संगणन की जाएगी									
एक अंतर नगर बस= 1.2 सामान्य बस, एक डीलक्स बस= 1.4 सामान्य बस, एक सुपर डीलक्स बस= 1.5 सामान्य बस									

2	अंजार कक्ष								
2.1	पेचक(खंभा/बैच टाइप)	पहिया क्षमता (मिमी.) 58 डाय x 20 मोडार्ड	1	1	1	1			
2.2	ड्रिल मशीन (बैच/खंभा टाइप)	6 मि.मी.	1	1	2	2			
3	प्रेस शोप								
3.1	प्रेस ब्रेक	50 टन (यांत्रिक/जलीय/शारीरिक)	-	-	1	1			
3.2	पावर प्रेस	20 टन (यांत्रिक/जलीय/शारीरिक)	-	1	-	-			
3.3	शीयर मशीन	कटिंग क्षेत्र: 3मी. लंबाई X 3.15 मि.मी. मोटाई	1	1	1	1			
4	घड़ने की दुकान								
	विद्युत आरी	क्षैतिज, बैड	1	1	1	2			

क्र.सं.	विवरण	न्यूनतम विनिर्देश	प्रतिवर्ष/बसों के उत्पादन के लिए अपेक्षित न्यूनतम मात्रा	वास्तविक मात्रा उपलब्ध	विनिर्देश/विद्यमान सुविधा के खारे	उपलब्ध सुविधाओं की मात्रा और उपयुक्तता के संबंध में टिप्पणियां
4.12	बर्फिंग मशीन	8" बर्फर 1/8 अश्वशक्ति				
5	सभी माडलों के लिए फिक्सचर					
5.1	बाएं और दाएं हाथ की तरफ पार्श्व संरचना	एक समायोज्य फिक्सचर या सभी माडलों के लिए एक स्थिर	1	1	1	
5.2	सर्वोत्तम उपकरण	सभी माडलों के लिए एक समायोज्य फिक्सचर या एक स्थिर	1	1	1	
5.3	अग्रभाग	सभी माडलों के लिए एक समायोज्य फिक्सचर या एक स्थिर	1	1	1	
5.4	पश्चिमभाग	सभी माडलों के लिए एक समायोज्य फिक्सचर या एक स्थिर	1	1	1	
5.5	दरवाजे	सभी माडलों के लिए एक समायोज्य फिक्सचर या एक स्थिर	1	1	1	

6	संसारक निवारण तंत्र*										पूरी इस्पात निर्मित बस बॉडियों पर लागू नहीं
6.1	पूर्व उपचार शोप	गर्म फोसफेटिंग/फोसफेटिंग टण्डा/गेलवेनाइजिंग	1	1	1	1	1				केवल इस्पात संरचना बस बॉडियों के लिए
6.2	फोसफेटिंग तंत्र के लिए टैंकों की संख्या	7 या 9									
6.3	फोसफेटिंग टैंकों का आकार (सभी टैंकों के लिए एक सा आकार)	1 2 3 4 5 6 7									
6.4	हीटिंग का तंत्र										
6.5	ताप नियंत्रण का तंत्र										
7	पैनल और सुसज्जा सुविधाएं										
7.1	ठोस रिवोलिंग गन्स/औजार	वालन आकार 6 मि. मी. (वातिक/यांत्रिक)	2	2	5	10					केवल एल्यूमिनियम बॉडियों के लिए
7.2	फोम रिवोलिंग गन्स	वातिक/यांत्रिक	2	2	5	10					केवल एल्यूमिनियम बॉडियों के लिए
7.3	हस्त ड्रिल मशीन										सभी प्रकार की बस बॉडियों के लिए
7.4	आकार 1 :	6 मि. मी.	2	3	4	5					

7.5	आकार 2 :	12 मि.मी.	2	3	4	5		
7.6	आकार 3 :	10 मि.मी.	2	3	4	5		
7.7	पैनल आसन सिलाई उपस्कर	यांत्रिक/ जलीय						जीएल आसन पैनल के लिए
8	प्लांटिंग तंत्र							
8.1	स्प्रै पैटिंग प्रणाली		1	1	1	1		

क्र.सं.	विवरण	न्यूनतम विनिर्देश	प्रतिवर्ष /वर्षों के उत्पादन के लिए अपेक्षित न्यूनतम मात्रा	वास्तविक मात्रा उपलब्ध	विनिर्देश/विद्यमान सुविधा के ब्यारे	उपलब्ध सुविधाओं की मात्रा और उपयुक्तता के संबंध में टिप्पणियाँ
	संयंत्र और उपस्कर					
8.2	स्प्रै गन्स					
8.2.1	क्षमता लीटरों में	1लीटर	2	3	5	
8.2.2	प्रचालन तंत्र	वातिक/ विद्युत/ इलेक्ट्रोस्टैटिक	-	-	-	
8.3	आधान	आवश्यकतानुसार	-	-	-	
8.4	सीलर तंत्र	शारीरिक या यांत्रिक	-	-	-	
8.5	प्रतियान अपेक्षित पैटिंग चक्र समय (घंटे)	-				
8.6	सुखाने की प्रणाली	खुले में सुखाना/भट्ठी टाइप				

9.6	प्लेटफार्म	कठोर							
10	प्रबंधकीय और पर्यवेक्षण								
10.1	प्रबंधकीय अईता	डिप्टी/डिप्लोमा/ 10 वर्ष का अनुभव	2	3	4	5			
10.2	कर्मकार (उत्पादन संबंधी)		प्रतिवर्ष प्रत्येक 120 अतिरिक्त बस के लिए 50 व्यक्तियों की वृद्धि कुशल, अर्द्धकुशल, अकुशल 1 : 1 : 2						

क्र.सं.	विवरण	न्यूनतम विनिर्देश	प्रतिवर्ष /बसों के उत्पादन के लिए अपेक्षित न्यूनतम मात्रा	वास्तविक मात्रा उपलब्ध	विनिर्देश/विद्यमान सुविधा के ब्यारे	उपलब्ध सुविधाओं की मात्रा और उपयुक्तता के संबंध में टिप्पणियां
	संयंत्र और उपस्कर					
10.3	कुशल	आईटीआई प्रशिक्षित या न्यूनतम 10 वर्ष व्यवसाय अनुभव				
10.4	अर्द्धकुशल	10वां स्तर या न्यूनतम 5 वर्ष व्यवसाय अनुभव				
10.5	अकुशल					
10.6	निम्नलिखित के लिए निरीक्षण कर्मचारिवृंद :					
10.6.1	प्राप्ति प्रक्रम		1	1	1	2
10.6.2	अंतरिक प्रक्रिया प्रक्रम, अंतिम निरीक्षण और परीक्षण प्रक्रम		1	1	1	2

11	कुल भूमि क्षेत्र (स्थान और खिड़की विनिर्माण को छोड़कर) मीटरों में	1000	2000	3000	4000				
8.7	मट्टी में सुखाना								
8.7.1	हीटिंग प्रबंध और अपेक्षित ताप								
8.7.2	ताप नियंत्रण तंत्र								
8.7.3	वृथ में पर्यावरण नियंत्रण तंत्र								
8.7.4	जोब भरण तंत्र								
9	छत लोक परिक्षण के लिए								
9.1	शावर तंत्र								
	शावर/जल प्रवाह पाइपों के लिए फिक्सचर								
9.2	जल प्रदाय के लिए मोटर पंप(अव्यवस्था/परिधान)								
9.3	नौजलों के बीच स्थान								
9.4	शावर तंत्र की लंबाई								
9.5	पाइप साइज								

प्रारूप सं. खखख-10
(पैरा 14 देखिए)

जोच-पड़ताल सूची

घ—प्रवर्ग बस बॉडी निर्माणकर्ता (चेसिस निर्मित बसें)

निर्धारण की तारीख

बस बॉडी निर्माणकर्ता का नाम :

पता :

निर्धारक 1)
2)

प्रतिवर्ष क्षमता : 240 तक 360 तक 480 तक 481 से अधिक

जोन :

बस बॉडी का एल्यूमिनियम स्टील संरचना संयुक्त (लकड़ी) बस बॉडियां

अन्य विनिर्दिष्ट करें :

प्रकार :

क्र.सं.	विवरण	न्यूनतम विनिर्देश	प्रतिवर्ष / बसों के उत्पादन के लिए अपेक्षित न्यूनतम मात्रा			वास्तविक मात्रा उपलब्ध	विनिर्देश/विद्यमान सुविधा के बारे में	उपलब्ध सुविधाओं की मात्रा और उपयुक्तता के संबंध में टिप्पणियां
			240 तक	360 तक	480 तक			
	निरीक्षण सुविधाएं							
1	अपघर्षी कटाई मशीन	350 मि.मी.	1	1	2			
2	सुवाह्य ड्रिल मशीन		10	15	15			

3	सोट वेलिंग सूक्ष्ममापी	450एमपीएस	1	1	1	1			
4	ड्रिल मशीन (बैंच)	28मि.मी.	1	1	2				
5	प्रेस	40टन	1	1	2				
6	पेनल शीट सिलाई उपस्कर	शारीरिक/ जलीय	1	1	1				जी अडिशीट पेनल के लिए
7	सभी माडलों के फिक्सचर								
7.1	बाएं और दाएं हाथ की तरफ पार्श्व संरचना	सभी माडलों के लिए एक समायोज्य फिक्सचर और एक स्थिर	1	1	1				
7.2	छत	सभी माडलों के लिए एक समायोज्य फिक्सचर और एक स्थिर	1	1	1				
7.3	अग्रभाग	सभी माडलों के लिए एक समायोज्य फिक्सचर और एक स्थिर	1	1	1				

7.4	पश्चभाग	सभी माडलों के लिए एक समायोज्य फिक्सचर और एक स्थिर	1	1	1			
7.5	दरवाजे	सभी माडलों के लिए एक समायोज्य फिक्सचर और एक स्थिर	1	1	1			
8	एमआईजी वेल्डिंग मशीन	200 एमपीएस	2	2	4			
9	टीआईजी वेल्डिंग मशीन	100 एमपीएस	-	-	1			केवल एल्यूमिनियम बॉटियों के लिए
10	आर्क वेल्डिंग उपस्कर (ट्रांसफार्मर/रेक्टिफायर)	300 से 400 एमपीएस	1	1	1			
11	अन्य (विनिर्दिष्ट करें)							

MINISTRY OF SHIPPING , ROAD TRANSPORT AND HIGHWAYS**(Department of Road Transport and Highways)****NOTIFICATION**

New Delhi, the 23rd March, 2007

S.O. 425(E).— Whereas the Central Government is of the opinion that it is necessary and expedient in the public interest to notify certain norms and process in respect of the accreditation of bus body builders, it therefore, in exercise of the powers conferred by the sub-section (3) of section 109 of the Motor Vehicles Act, 1988 (59 of 1988) makes the following order to specify such norms and process, namely:-

1. (1) This Order may be called as the Central Motor Vehicles (Accreditation of Bus Body Builders) Order, 2007 (hereinafter referred to as the said order).
- (2) It shall come into force after one year from the date of publication of this Order in the Official Gazette.

2. Definitions.-

(a) "Accreditation" means the process of evaluating, assessing and approving the capabilities and capacities of a Bus Body Builder to consistently produce specified quality of bus bodies by the competent authority;

(b) "Act" means the Motor Vehicles Act, 1988 (59 of 1988);

(c) "Assessor" means a technical expert appointed by the Zonal Accreditation Board to carry out the inspection of Bus Body Builders and bus bodies, as per the prescribed norms, standards and procedure;

(d) "Bus Body Builder (BBB)" means a firm engaged in the fabrication of bus bodies and having the following minimum facilities, namely:-

- (i) infrastructure facilities, namely the land, building and utilities;
- (ii) plant and equipment to undertake corrosion preventive treatment; painting, structural fabrication, paneling, finishing and equipping with necessary ingredients;
- (iii) inspection, quality assurance and testing of fully built buses with all its ingredients either made in-house or bought out; and
- (iv) having upto date knowledge of the Central Motor Vehicles Rules, 1989.

(e) "Form" means a Form appended to this order;

(f) "National Accreditation Board (NAB)" means the body constituted by the Government of India to serve as the agency to implement the said rules and monitor the functions of Zonal Accreditation Boards;

(g) "Secretariat" means the National Accreditation Board Secretariat and the Zonal Accreditation Board Secretariat established under paragraph 9 and paragraph 12, respectively;

(h) "Zonal Accreditation Board (ZAB)" means a body constituted for any one of the four zones namely, North Zone, South Zone, East Zone and West Zone to function under overall guidance of National Accreditation Board. It shall be responsible for implementation of the process of Accreditation in the respective zone;

3. **Bus Body Builders.-** Bus Body Builders shall be categorized on the basis of the activities undertaken by them as indicated in the Table given below:-

Table

Category	Activities undertaken
D	Structural assembly, corrosion prevention treatment, painting, finishing and equipping, inspection and testing of bus bodies. They shall invariably have a quality assurance system and facilities for all bought out items, as they shall be outsourcing a large number of items and components. Land, building and other facilities shall be available.
C	In addition to the activities being performed by Category - D, this category of Bus Body Builder shall also have facilities for fabrication of the structural and other components, whereas other sub assemblies or aggregates (like seats, windows, and the like) shall be outsourced by them, besides the standard items like fasteners, brackets, glasses, rubber items as in category-D.
C1	In addition to the activities being performed by category-C, this category of Bus Body Builder shall also undertake design and development of bus bodies.
B	In addition to the activities being performed by category-C, this category of Bus Body Builders shall also undertake fabrication activities of other sub systems and aggregates like seats, windows and the like. In other words, this category of Bus Body Builders shall have all facilities for bus body building except the capability of designing and developing a bus body.
A	This category of Bus Body Builders shall not only have in-house facility for building a complete bus and its sub-assemblies or aggregates, but shall also have capability to design and develop bus bodies.

- 4. Accreditation of Bus Body Builders.-** All the Bus Body Builders shall be accredited by National Accreditation Board and Zonal Accreditation Boards as notified under the said order. The accredited Bus Body builders shall meet the type approval requirements specified in the relevant provisions of the Bus Body Code for the relevant type of vehicle in accordance with AIS:052:2001 as amended from time to time till the corresponding Bureau of Indian Standards specifications are notified under the Bureau of Indian Standard Act, 1986(63 of 1986).
- 5. Activities involved in the Accreditation System.-** (1) The process of accreditation shall be carried out in the following stages, namely:-
- (i) Constitution and notification of Zonal and National Accreditation Boards by Central Government including establishment of permanent Secretariat at Zonal and National Accreditation Boards.
 - (ii) Selection and preparation of panel of assessors at Zonal Accreditation Boards.
 - (iii) Notice for commencement of accreditation of Bus Body Builders and the formalities involved therein at Zonal Accreditation Board.
 - (iv) Receipt and scrutiny of application at Zonal Accreditation Board.
 - (v) Nomination of assessors and planning of assessment at Zonal Accreditation Boards.
 - (vi) Assessment at Zonal Accreditation Boards.
 - (vii) Scrutiny of assessment report at Zonal Accreditation Board Secretariat for its completeness and putting up to Zonal Accreditation Board for consideration.
 - (viii) Grant of provisional accreditation by Zonal Accreditation Board.
 - (ix) Approval or ratification of provisional accreditation by National Accreditation Board.
 - (x) Issue of accreditation certificate by the Zonal Accreditation Board Secretariat.
 - (xi) Conduct of surveillance or re-accreditation assessment at Zonal Accreditation Board.
 - (xii) Dealing with the complaints or representations and appeals and other relevant issues at National Accreditation Board, and
 - (xiii) Renewal of accreditation at Zonal Accreditation Board.
- (2) The flow chart for Accreditation Activities are given in **Annexure BBB-I**.
- 6. Organization Structure for Accreditation System.-** There shall be four Zonal Accreditation Boards, namely - North Zone Accreditation Board, South Zone Accreditation Board, East Zone Accreditation Board and West Zone Accreditation Board. These zonal bodies shall be responsible for undertaking the accreditation process in their respective zones. The activities of all these Zonal Accreditation Boards shall be co-ordinated by the National Accreditation Board. The organization structure for Bus Body Builder Accreditation System is given in **Annexure BBB-2 and**

7. **Annexure BBB-2A.**
Composition of National Accreditation Board. - The composition of the National Accreditation Board shall be as indicated in the Table given below, namely:-

Table

Serial number	Organization	Number of representatives	Status
1.	Department of Road Transport and Highways	Two	Chairman and one member
2.	Department of Heavy Industry	One	Member
3.	Chairmen of the Zonal Accreditation Boards	Four, one each from the Zonal Accreditation Boards	Members
4.	Society of Indian Automobile Manufacturers	One	Member
5.	Automotive Component Manufacturer Association	One	Member
6.	Central Institute of Road Transport	One	Member
7.	Association of State Road Transport Undertakings (ASRTU) including two to be nominated from State Transport Undertakings by Association of State Road Transport Undertakings	Three	Members
8.	Automotive Research Association of India	One	Member
9.	Vehicles Research and Development Establishment	One	Member
10.	Bus Body Builders and their Associations (one representative to be co-opted by the Board and another to be nominated by Department of Road Transport and Highways)	Two	Members
11.	Chairman, Central Motor Vehicles Rules - Technical Standing Committee	One	Member
12.	Secretary (to be nominated by Department of Road Transport and Highways)	One	Member - Secretary
Total		19 Members including Chairman	

8. Functions of National Accreditation Board.- The functions of the National Accreditation Board shall be as follows, namely:-

- (a) to lay down rules of transaction of business for Zonal Accreditation Boards and the National Accreditation Board;
- (b) to sanction the manning levels and the number of the Secretariat staff at the National Accreditation Board and Zonal Accreditation Boards;
- (c) to lay down service conditions for the Secretariat Staff and their pay scales and other terms of appointment;
- (d) to lay down the qualification and the like for appointment of Secretariat staff;
- (e) to act as appellate authority;
- (f) to lay down the qualification, terms and conditions and names of the assessors;
- (g) to lay down required qualification and other conditions of service for the Secretary;
- (h) to define powers and authority of the permanent Secretary as to ensure smooth functioning of the Secretariat of Zonal Accreditation Board;
- (i) to ensure the implementation of the policies and legislation of the Government of India concerning bus body building;
- (j) co-ordination among the different Zonal Accreditation Boards;
- (k) to ensure uniformity in the accreditation process being followed by different Zonal Accreditation Boards;
- (l) interaction with the Government of India;
- (m) to approve the provisional accreditation recommended by Zonal Accreditation Boards;
- (n) to handle grievances or complaints and appeals;
- (o) to undertake random test checks to ensure the compliance with accreditation standards;
- (p) to decide and review the accreditation fee structure from time to time;
- (q) to design the appropriate National Accreditation Board logo and to ensure its proper usage; and
- (r) any other function required for the purpose as may be decided by Zonal Accreditation Board or National Accreditation Board;

9. National Accreditation Board Secretariat.- (1) A Secretariat shall be established in Association of State Road Transport Undertakings, New Delhi. A permanent Secretary from the Secretariat shall be nominated by Department of Road Transport and Highways. National Accreditation Board shall either appoint the requisite complement of staff or authorize Association of State Road Transport Undertakings to do so.

(2) The National Accreditation Board Secretariat shall assist the National Accreditation Board in discharging its functions as enumerated in paragraph 8 above.

10. **Composition of Zonal Accreditation Board.**- The composition of each Zonal Accreditation Board shall be indicated in the Table given below:
Table

Serial number	Representatives	Number of representatives	Status
1	Transport Secretary or Transport Commissioner of one of the State Governments in the zone on rotational basis	One	Chairman
2	Vehicle manufacturers (Representatives to be nominated by Society of Indian Automobile Manufacturers)	Two	Member
3	Technical head of the State Transport Undertaking of each State in the zone (representatives to be nominated by Association of State Road Transport Undertakings)	One from each State in the Zone	Member
4	Central Institute of Road Transport	One	Member
5	Automotive Research Association of India	One	Member
6	Bus Body Builders and their Association (two representatives to be co-opted by the Zonal Accreditation Board and one representative to be nominated by Department of Road Transport and Highways)	Three	Member
7	Accessories or component manufacturers (representative to be nominated by Association of Components Manufacturers of Automobiles)	One	Member
8	Zonal Secretary	One	Member-Secretary
Total		11 Members including Chairman	

11. **Functions of Zonal Accreditation Board.**- The following shall be the functions of the Zonal Accreditation Board.

- to appoint permanent Secretary to the Board;
- to consider and approve or disapprove the assessment submitted by the Secretariat after due evaluation;
- to grant provisional accreditation to the Bus Body Builder;
- to authorize Secretary to issue provisional accreditation certificate within a given time span;
- to approve the panel of assessors in the zone;
- to ensure the training of assessors in the assessment techniques; and

- (g) to define powers and authority of the Secretary to plan the assessment in consultation with the team of assessors and Bus Body Builders.

12. Zonal Accreditation Board Secretariat.- (1) A Secretariat shall be established for each Zonal Accreditation Boards. This shall be headed by a permanent Secretary who shall be appointed by Zonal Accreditation Board. Zonal Accreditation Board shall also appoint other staff required for the Board.

(2) Secretariat for West Zonal Accreditation Board and South Zonal Accreditation Board shall be established in Central Institute of Road Transport, Pune. Secretariat for North Zonal Accreditation Board and East Zonal Accreditation Board shall be established in the Automotive Research Association of India, Pune.

13. Functions of Zonal Accreditation Board Secretariat.- The following shall be the functions of Zonal Accreditation Board Secretariat.

- (a) to invite and accept applications (**Form No. BBB-1**) for accreditation from perspective Bus Body Builders;
- (b) to scrutinize applications and obtain additional information, if required;
- (c) to finalise tentative category of the Bus Body Builder and inform Bus Body Builder regarding accreditation fee for that particular category;
- (d) to appoint a team of assessors;
- (e) to arrange assessment for accreditation as per **Form No. BBB-5 to Form No. BBB-10** according to the category of the Bus Body Builder, within one month of the receipt of registration fee and the assessment charges;
- (f) to put up assessed cases after due examination to the Zonal Accreditation Board for their consideration;
- (g) to issue a provisional accreditation certificate as per recommendation by Zonal Accreditation Board;
- (h) to coordinate all the activities related to the assessment including appointment of assessors and planning the assessment;
- (i) to prepare draft agenda of cases to be put up to National Accreditation Board;
- (j) to prepare and issue the final Accreditation Certificate on approval of the provisional accreditation by National Accreditation Board;
- (k) to inter alia, maintain and update the following, namely:-
 - (a) panel of assessors;
 - (b) all documents; and
 - (c) liaison with National Accreditation Board/Zonal Accreditation Board and their members.
- (l) any other function related to the activity

14. Accreditation Procedure.- (1) Application for Accreditation:

- (I) The Bus Body Builder Intending to get the accreditation shall apply to Zonal Accreditation Board in the prescribed application form (**Form No. BBB-1**) in duplicate;
- (II) The application shall be accompanied with the prescribed application fee as decided from time to time by the National Accreditation Board.
- (III) While applying for accreditation, the Bus Body Builder shall ensure availability of the following, namely:-
 - (a) adequate machines or infrastructural facilities for the purpose;
 - (b) competent manpower;
 - (c) the compliance mechanism of the regulatory or legal and safety requirements;
 - (d) compliance mechanism with the environmental requirements so as not to cause hazard to the neighborhood and surroundings;
 - (e) adequacy of material management system;
 - (f) adequate equipments and know how for item or materials, receipt stage quality assurance, the in-process inspection and final testing of the bus body, wherever applicable; and
 - (g) copies of reference documents.

(2) Acknowledgement, scrutiny and processing of Application:

- (I) Zonal Accreditation Board Secretariat, on receipt of the application along with its enclosures and the requisite fees, etc. shall issue an acknowledgement along with receipt to Bus Body Builder within ten working days, allotting unique Customer Registration Number (CRN) to Bus Body Builder, to be used in future for reference and correspondence;
- (II) The preliminary scrutiny of the application shall be done by Zonal Accreditation Board Secretariat. The said Secretariat may ask for additional information or clarification, if necessary. If there are gross shortcomings, the Bus Body Builder shall be asked by the said Secretariat to comply with the requirements and shall re submit the application with Compliance Report; and
- (III) If the application is found to be generally in order, the same is considered for categorization. The Bus Body Builder shall be asked to remit the assessment fee accordingly thereafter.

(3) Assessment:

- (I) On receipt of assessment fee, the Zonal Secretary shall coordinate with the assessor and the Bus Body Builder for planning the schedule of assessment;
- (II) Two assessors, a Technical Assessor and a Lead Technical Assessor shall be deputed for assessment;

- (iii) The Technical Assessor shall be responsible for assessment of the technical competency of the Bus Body Builder in terms of machines, manufacturing techniques, method deployed and maintenance and calibration of machines or equipments;
- (iv) The Lead Technical Assessor shall be responsible for the evaluation of Application form, verification of the contents of the application form, verification of the claims made by the Bus Body Builder, maintenance of quality system and overall assessment of the Bus Body Builder;
- (v) The Bus Body Builder shall be informed about the final schedule of assessment and the information about Assessment Team;
- (vi) The Assessment Team shall review the capability of the Bus Body Builder using **Form No. BBB-5 to Form No. BBB-10** for the following areas, and against the claim made by Bus Body Builder. **Form No. BBB-2** shall be used for noting the observations made by assessors:
 - (a) availability of manufacturing facility including machineries, jigs and fixtures;
 - (b) availability of competent manpower. For this purpose the Assessment Team shall verify the records and interview the personnel, where necessary;
 - (c) compliance with the relevant legal requirements and environmental conditions including fire hazards;
 - (d) provision of safety appliances and measures;
 - (e) availability of tools or equipments for inspection, measurement, etc.;
 - (f) records of in-process and final inspection of bus bodies;
 - (g) if design is included in the scope, verification for the competent manpower and facilities shall be made;
 - (h) availability of adequate land, space and infrastructure facilities;
 - (i) calibration records for the measuring equipments and inspection/testing facilities; and
 - (j) any other requirement decided or specified by the Zonal Accreditation Board or National Accreditation Board from time to time.
- (vii) Once the Assessment is completed, the Assessment Team shall submit the Assessment Report to the Zonal Accreditation Board Secretariat within ten working days. The Assessment Report shall be jointly prepared and signed by the Technical Assessor and the Lead Technical Assessor in **Form No. BBB-4** and shall be countersigned by the representative of Bus Body Builder. The assessment report shall give clear recommendation for grant of accreditation or otherwise with due justification and without any ambiguity;
- (viii) Non-conformance found during assessment shall be recorded in **Form No. BBB-3** by Technical Assessor and Lead Technical Assessor and shall be informed to Bus Body Builder. The Bus Body

- Builder shall decide about the proposed corrective action within the definite time schedule but within a maximum period of three months. The Zonal Accreditation Board Secretariat shall monitor the progress of compliance with areas of non-conformity;
- (ix) Depending on the nature of non-conformity, these shall be closed by the Lead Technical assessor on the submission of documentary evidence of corrective action with or without verification visits at the Bus Body Builder's cost;
- (x) Based on the information gathered during the processing of the application, the assessment report, additional information gathered during the assessment and the consequent verifications, if any, the Zonal Secretary shall prepare a brief summary. An agenda item including the summary recommendations, etc. or otherwise with due justification for accreditation shall be placed before the Zonal Accreditation Board for their consideration for grant of provisional accreditation or otherwise;
- (xi) The Zonal Accreditation Board's observation on the Assessment Report and its recommendations shall be the deciding factors for grant of Provisional Accreditation or otherwise. All decisions taken by the Zonal Accreditation Board shall be recorded in the form of minutes. These minutes shall also be sent to National Accreditation Board for information;
- (xii) In case the Zonal Accreditation Board finds deficiencies in the assessment report to arrive at the decision, the Zonal Secretariat shall obtain clarification from the assessor or Bus Body Builder and place before Zonal Accreditation Board for its decision;
- (xiii) The final recommendation of Zonal Accreditation Board shall be placed before the National Accreditation Board, who shall meet at least once in six months depending on the number of applications and reports;
- (xiv) On grant of Accreditation, Zonal Accreditation Board Secretariat shall prepare an Accreditation Certificate mentioning therein the category, date of issue and date of validity of Certificate;
- (xv) Each Certificate shall be signed by the Zonal Secretary mentioning therein the approval by Zonal Accreditation Board and National Accreditation Board;
- (xvi) All the applicant Bus Body Builders shall make all the payments due to Zonal Accreditation Board before the Certificate is issued to Bus Body Builder; and
- (xvii) All the decisions taken by the Zonal Accreditation Board regarding grant or refusal of accreditation, are subject to appeal to the National Accreditation Board whose decision shall be final and binding.

(4) Accreditation:

- (i) **Validity:** The Bus Body Builder Accreditation Certificate shall be valid for a period of four years;
- (ii) **Use of National Accreditation Board Logo:** On grant of Accreditation, the Bus Body Builder shall use National Accreditation Board Logo on its business promotion literature, namely letter heads, visiting cards, brochures, etc.; and
- (iii) **Surveillance:** Zonal Accreditation Board shall conduct surveillance assessment once in two years and a re-assessment of the Bus Body Builder before the expiry of the Accreditation Certificate. The Surveillance or Re-assessment shall be similar to the first assessment. During the validity of Accreditation, the Bus Body Builder shall continuously comply with the requirements of the said order.

(5) Extension or Reduction of Scope of Accreditation:

- (i) The Bus Body Builder, if so desires, may request in writing to Zonal Accreditation Board for the change in the category of Accreditation. For this purpose, Zonal Accreditation Board shall assess the Bus Body Builder during surveillance/re-assessment visit or may organize a supplementary or a special visit; and
- (ii) In case of the Bus Body Builder is accredited for one zone, and if scope is required to be extended to other zones, the same can be done without any assessment but on the payment of additional fee as decided by National Accreditation Board.

(6) Supplementary or Special Visit: The National Accreditation Board/Zonal Accreditation Board may also arrange for supplementary or special visit at any time during the validity of accreditation in the following circumstances:

- (a) change in category;
- (b) misuse of Accreditation or Certificate or Logo;
- (c) on receipt of a complaint, for the verification of facts; and
- (d) any other circumstances decided by the Zonal Accreditation Board or National Accreditation Board.

(7) Voluntary Withdrawal: The Bus Body Builder at any time during the validity of accreditation may discontinue their accreditation voluntarily by making a written request to Zonal Accreditation Board. If the Bus Body Builder decides to regain the accreditation status, after it has sought voluntary withdrawal, it shall be treated as a fresh accreditation, and it shall have to pay all the fees for application and accreditation and assessment expenses, as applicable at that time.

(8) Surveillance:

- (I) Zonal Accreditation Board shall conduct surveillance once in two years for all accredited Bus Body Builders;
- (II) Surveillance is aimed at examining whether the accredited Bus Body Builder is maintaining all the requirements claimed or declared in the Application;
- (III) Zonal Accreditation Board shall inform the accredited Bus Body Builder about the surveillance assessment and the surveillance fee to be paid in advance, at least three months before the due date for surveillance visit. The Bus Body Builder shall confirm its readiness within thirty days; and
- (IV) The Bus Body Builder may request for change in scope or category while confirming their readiness.

(9) Renewal of Accreditation and Re-Assessment:

- (i) The Bus Body Builder may apply for renewal of accreditation by submitting an application in **Form No. BBB-1** in two copies;
- (ii) The application shall be accompanied with the prescribed renewal fee, as required. The Bus Body Builder may request for change in scope of accreditation or category, which shall explicitly be mentioned in the application form;
- (iii) The request for renewal shall be submitted at least six months before the expiry of the validity of accreditation. Accreditation status of the Bus Body Builder shall expire on the validity date mentioned in the certificate, in case there is no application in time. The Bus Body Builder shall have to apply afresh and the continuity of the Certificate would stand cancelled;
- (iv) The procedure for processing of renewal application is similar to that of fresh application;
- (v) If the results of reassessment visit are positive and all non-conformities are closed before the expiry of the certificate, then the validity of the certificate shall be extended by another four years without any discontinuity; and
- (vi) A new certificate of accreditation shall be issued on renewal, however, the Certificate number remains same.

(10) **Appeal:** All decisions taken by National Accreditation Board or Zonal Accreditation Board regarding grant or continuation or renewal of accreditation shall be open to appeal by the Bus Body Builder, to the Chairman, National Accreditation Board.

(11) **Audit:** The Central Government may carry out Audit of the scheme from time to time to ensure the effective operation of the scheme in any of

the respective zones. The audit team shall have the power to disqualify any Bus Body Builder or assessor as the case may be in case he is found guilty or violating any of the provisions that is applicable to him.

- (12) **Type Approval (TA) and Conformity of Production (CoP) of Bus Bodies:** The Central Government will separately notify a suitable procedure for the Type Approval and Conformity of Production of the bus bodies built by the accredited Bus Body Builder.

- (13) **Panel of Assessors:**

- (i) A panel of assessors shall be prepared by each Zonal Accreditation Board wherein the persons preferably from the same zonal jurisdiction shall be employed;
- (ii) The minimum qualification for Technical Assessor shall be a Bachelor's Degree In Engineering or Technology in relevant field with five years experience in the engineering field. Diploma holders in relevant branch and with the similar background but with a minimum experience of ten years shall also be eligible. The Technical Assessor shall also be required to keep abreast of the Type Approval(TA) and the Conformity of Production(CoP) procedures prescribed under the Central Motor Vehicles Rules , 1989 as amended from time to time;
- (iii) The Lead Assessor shall have the same qualifications as given at clause (b) above and in addition, shall have a background in quality management systems as per ISO 9001:2000/ISO:14001: 1996/ISO/IEC 17025:1999 (NABL) or any other National or International Certification or Accreditation System;
- (iv) The list of empanelled assessors prepared or approved by Zonal Accreditation Board shall be sent to National Accreditation Board for their information and record; and
- (v) If at any time any of the Assessors is found to be transgressing the policy and procedures of Zonal Accreditation Board and National Accreditation Board, their name shall be struck off from the panel by Zonal Accreditation Board under intimation to the National Accreditation Board.

- (14) **Confidentiality:** The members of the Zonal Accreditation Board, assessors and National Accreditation Board officials shall be required to maintain strict confidentiality of the information gathered regarding the Bus Body Builders during the process of evaluation for grant of accreditation. National Accreditation Board shall impose the same obligation of maintaining secrecy on those to whom they entrust the tasks of a confidential nature, as described above.

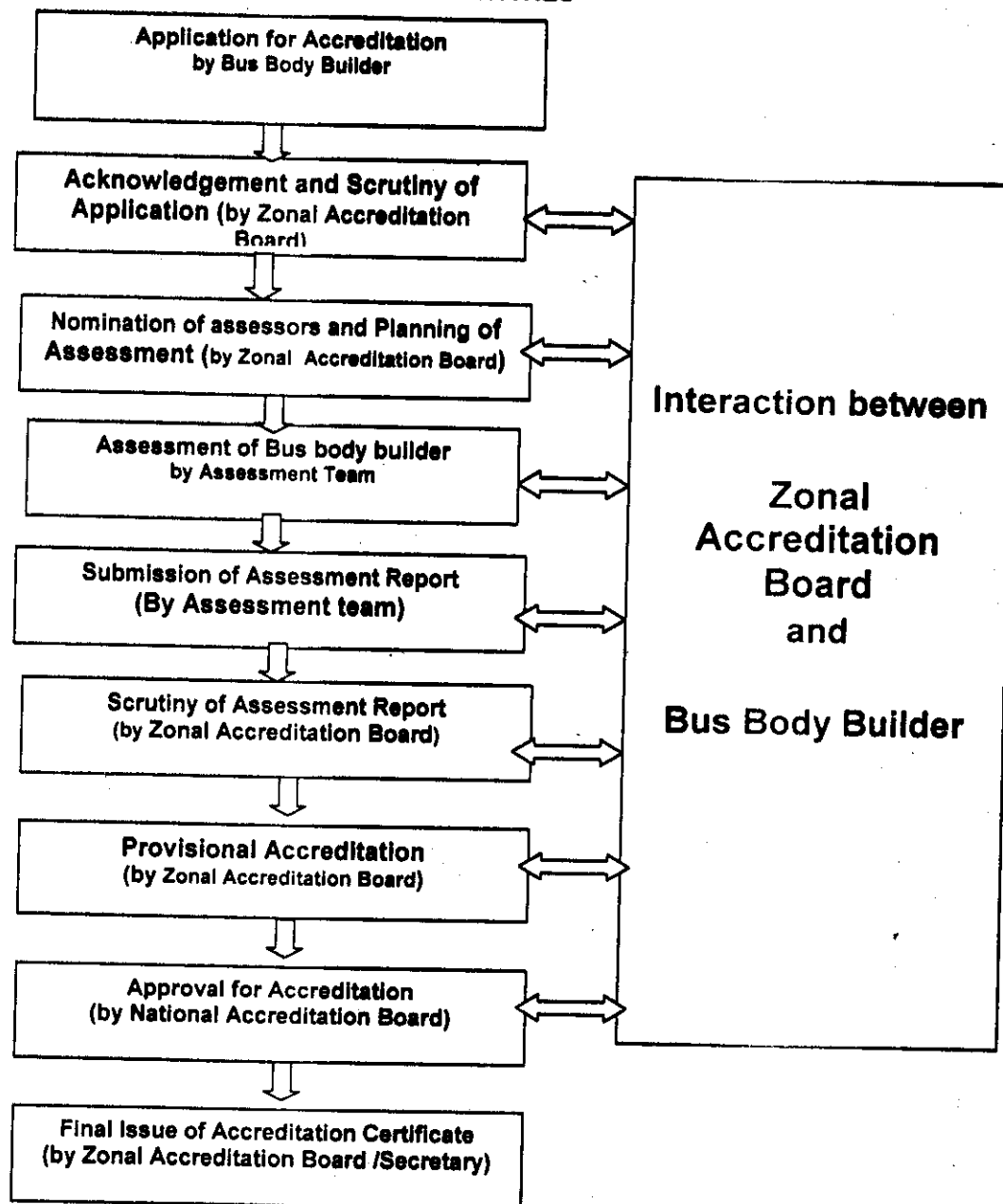
- (15) **Liability:** National Accreditation Board shall not be responsible for any damages, which the Bus Body Builder may suffer as a result of any action or negligence by those who are carrying out the tasks on behalf of National Accreditation Board and any failure to the grant of accreditation or abeyance or suspension or forced withdrawal of the accreditation.
- (16) **Amendments to the Policies and Procedures:** National Accreditation Board may at any time amend the policies and procedures related to grant of accreditation, maintaining accreditation, surveillance, renewal of accreditation and the adverse decisions taken thereon. National Accreditation Board shall inform the Bus Body Builder regarding such amendments indicating the transition period which shall be at least six months.
- 15. Fees for Assessment of Bus Body Builders.-** The following fees as may be amended by Central Government shall be charged:

Fees to be charged

Category of Bus Body Builders	Fee for Assessment (in Rupees)	
	Initial Accreditation	Surveillance
A	50,000	25,000
B	30,000	15,000
C1	20,000	10,000
C	20,000	10,000
D	20,000	10,000

[F. No. RT-11028/1/2006-MVL]

SAROJ KUMAR DASH, Jt. Secy.

Annexure BBB-1**(See sub-para (2) of para 5)****FLOW CHART FOR ACCREDITATION ACTIVITIES**

Annexure B-2

(See para 6)

**ORGANISATION STRUCTURE FOR
BUS BODY BUILDER ACCREDITATION SYSTEM**

Government of India
Department of Road Transport and Highways

**National Accreditation Board**

Representative (s) of :

- Department of Road Transport and Highways (one Chairman and one member)
- Department of Heavy Industry (one member)
- Chairmen of the Zonal Accreditation Boards - 4
- Society of Indian Automobile Manufacturers, Automotive Components Manufacturers Association - 1 each
- Association of State Road Transport Undertakings - 2
Including one member from State Transport Undertakings
- Central Institute of Road Transport, Automotive Research Association of India, Vehicles Research and Development Establishment - 1 each
- Bus Body Builder Association - 2
- Member - Secretary - to be nominated by Department of Road Transport and Highways

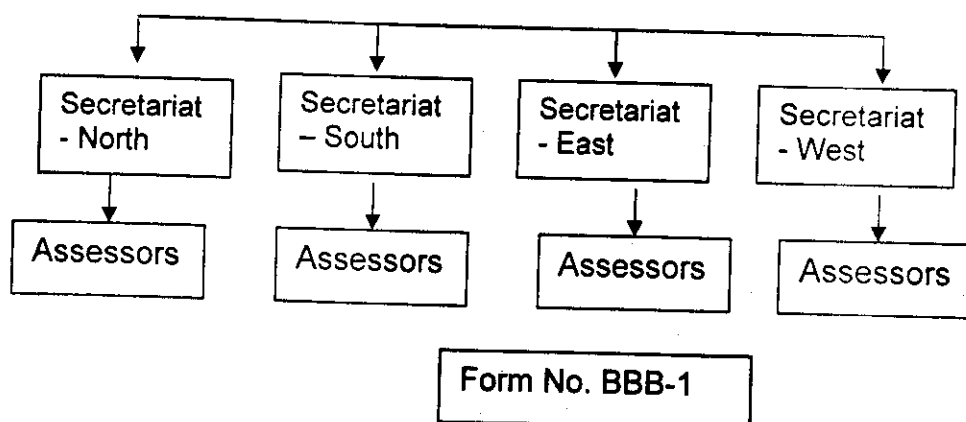
**Zonal Accreditation Boards (4)**

Representative (s) of:

- Head of Transport Departments of one of the State Governments (Chairman by rotation)
- Vehicle manufacturers (Society of Indian Automobile Manufacturers) - 2
- The State Transport Undertakings in each state in the Zone - 1 each
- Central Institute of Road Transport, Automotive Research Association of India - 1 each
- Bus Body Builder Association - 3
- Component manufacturer (Automotive Components Manufacturers Association) - 1

Annexure BBB-2A

(See para 6)

Zonal Accreditation Board and Assessors

(See sub-para (2) of para 5)

APPLICATION FOR ACCREDITATION OF BUS BODY BUILDERS

(For the use of Bus Body Builders)

(To be accompanied with the Registration Fee of Rs.1000/- only [non-refundable]
by a D.D. drawn in favour of Zonal Accreditation Board)

SECTION - I**PART -1**

1. Full Name and Address of the Bus Body Builder:
 Telephone :
 Fax :
 Email Address :
2. Factory Address
 Telephone :
 Fax :
 Email Address :
3. Contact Person name/s :
 Contact Phone Numbers : (O) (R)
4. Whether Public Sector/Private Sector or :
 Joint Sector Undertaking
5. Whether Proprietorship/Partnership/
 Private Limited/Public Limited Company
 In case of Partnership firms enclose a copy of Partnership deed
6. Whether Large Scale/Medium Scale/
 Small Scale
7. Factory Registration Certificate :
 (i) Number :
 (i i) Date :

(iii) Issuing Authority

Note: Please attach photocopy

8. Date of commissioning of the Factory :
9. Sales Tax Registration number :
10. Registered/installed capacity of :
- (i) Bus bodies per annum :
- (a) ordinary;
- (b) semi-deluxe;
- (c) deluxe; and
- (d) super deluxe.
- (ii) Truck bodies per annum :
- (iii) Others per annum (Please specify):
11. Registered for construction of :
- (i) All Aluminium bus body bodies :
- (ii) Steel Structure plus aluminium bodies :
- (iii) Composite bodies :
- (iv) Stainless steel bodies :
12. Details of the Act and Rules applicable :

PART-2

13. Land and buildings available : Ownership/ Rented/ Leased
- (a) Built up (Covered) (Square meters) :
- (b) Uncovered area (Square meters) :
- (c) Total land area (Square meters) :
- (Attach a copy of relevant document)
14. Details of manpower (in numbers)* :
- a) Managerial :
- b) Supervisory and others :
- c) Production related workmen on regular basis :
- d) Production related workmen on contractual basis :

* Details should be furnished in the following format :

Annexure- A

Serial number	Name	Designation	Educational and Technical Qualifications	Relevant Training	Experience related to present work

15. Production activities undertaken. Please tick (✓) wherever applicable
- Design and development of bus bodies ☐
- Fabrication of structures / components / paneling ☐
- Manufacturing/ fabrication of subassemblies like
- ☐ Seat assemblies ☐ Windows ☐ Doors ☐ Luggage carriers
- Corrosion prevention unit ☐
- Assembling and equipping - Painting ☐
- Inspection, quality assurance and testing facilities for
- ☐ In process ☐ Finished items ☐ Bought out items

- 16 A. Details of production machines or equipments

Annexure - B

Serial number	Machine/ Equipment	Specification/ Capacity	Make and Model	Quantity (Nos.)	Year of Purchase

- 16 B. Details of Inspection / Test Equipments / Instruments

Serial number	Instrument/ Equipment	Specification/ Range	Make and Model	Year of Purchase	Date of last calibration	Annexure - C
						Calibration frequency

17. Details of inspection of in-coming / bought out items

Serial number	Item / Description	Inspection Details	Annexure - D
			Equipment Used

18. Method of disposal of scrap (in brief) :

19. Availability of safety devices including fire safety (in brief) :

PART-3

20. Number of bus bodies built in last five years

Serial number	Year	Type of bus bodies *				Number of bus bodies built during the year
		AL	SA	SS	C	

*AL: All Aluminium, SS: Steel Structure, SA: Steel and Aluminium, C: Composite

21. Are you an approved body builder by Defence/ Directorate General of Supplies and Disposals / State Transports/Original Equipment Manufacturers?

If so please give details below:

Approved bus body builder for	Name of State Transport Undertaking / Original Equipment Manufacturers	Type of bus (es)				No. of bus bodies built during last year				Remarks
		City	Inter-city	Deluxe	Others	AL	SA	SS	Compo-site	
State Road Transport Undertaking/ State Transport Undertaking										
Directorate General of Supplies and Disposals										
Defence										
Original Equipment Manufacturers										

(Attach copies of Certificate/ Relevant documents)

PART- 4

22. Give financial details for immediate past 3 years (in Rs. Lakhs)

		Latest financial year	Immediate Past year	Previous year
a	Total Fixed Assets			
b	Total Current Assets			
c	Total Secured Loan			
d	Total Unsecured Loan			
e	Total Inventory carried			
f	Total raw materials consumed			

(Attach copies of balance sheets and profit and loss statements)

23. Income tax clearance certificate and details for last 3 years

- (i)
(ii)
(iii)

Note: Please attach photocopy

24. Sales tax clearance certificate and details for last 3 years

- (i)
- (ii)
- (iii)

Note: Please attach photocopy

25. Are you certified under

- ISO 9001
- QS 9000
- Any other scheme
- (Attach copy of certificate)

DECLARATION

Certified that the information furnished above is true to the best of our knowledge and belief.

- We are familiar with the terms and conditions of maintaining accreditation and will abide by them.
- We agree to comply with accreditation procedures, pay all costs for assessment, verification visit (if any), surveillance and reassessment irrespective of the result.
- We agree to co-operate with the assessment team appointed by ZAC for examination of all relevant documents by them and their visits to those parts of the factory that are covered under the scope of accreditation.

Authorised Signatory
(on behalf of the company)

Name _____
Designation _____
Date _____

- Note: 1) Annexure – A, B, C and D along with the details shall be attached separately.
2) Whenever required separate sheet shall be used.

Enclosures – Check list**Application for Accreditation of Bus Body Builder**

1. Draft for Rs. 1000/- towards registration
Fee draft no. _____ Date _____
Bank _____
Payable at _____
2. Factory Registration Certificate (Serial number 7)
3. Copy of evidence for premises (Serial number 13)
4. Annexure-A (Serial number 14) details of manpower
5. Annexure-B (Serial number 16-A) details of production machine
6. Annexure – C (Serial number 16-B) Details of Inspection/Test Equipments
7. Annexure – D (Serial number 17) Details of Inspection of incoming items
8. Copy of certificate for approval by Defence/DGS&D/STU/OEMs
(Serial number. 21)
9. Copies of Balance sheet and Profit and Loss Statement (Serial number 22)
10. Copies of Income Tax Clearance (Serial number 23)
11. Copies of Sales Tax Clearance (Serial number 24)
12. Copy of Certificate for ISO 9001/QS 9000/ etc. (Serial number 25)
13. Any other document

DetailsRelevant Serial number

(For use of Zonal Accreditation Board)

Date:

(For use of Zonal Accreditation Board)

Date:

(See para 6)

ASSESSOR'S OBSERVATIONS

[illegible]

Form No. BBB-3

(See para 14)

ASSESSOR'S SUMMARY ON NON-CONFORMANCE
(Please use separate sheet for raising each Non-Conformance)

Bus Body Builder		Activity Assessed
Date:	Department:	
NC number	Reference to Observation number in Format number 2	
NON-CONFORMANCE (NC) RAISED:		
Signature and Name of Bus Body Builder Representative		Signature and Name of Assessor
CORRECTIVE ACTION PROPOSED / TAKEN BY THE BUS BODY BUILDER:		
		Signature of Bus Body Builder
ASSESSOR'S COMMENTS ON CORRECTIVE ACTION PROPOSED / TAKEN BY THE BUS BODY BUILDER:		
		Signature of Assessor
REMARKS BY LEAD TECHNICAL ASSESSOR, IF ANY:		Signature of Lead Technical Assessor and Date

Form No. BBB-4

(See para 14)

SUMMARY OF THE ASSESSMENT

Bus Body Builder	
Category	Date(s) of visit
Type of visit: Accreditation / 1 st Surveillance / 2 nd Surveillance / Re-assessment	
Date of earlier visit:	Non-conformances recorded during earlier visit have / have not been discharged
ASSESSMENT SUMMARY	
Non-conformances raised during the visit	Non-conformance(s) remaining to be discharged*
RECOMMENDATIONS OF ASSESSMENT TEAM:	
Date by which remaining Non-conformance(s)* are to be discharged by the Bus Body Builder	
Signature of Technical Assessors with Date	
Signature of Lead Technical Assessor and Date	
Acknowledgement by authorized signatory of Bus Body Builder and date	

Form No. BBB-5

(See para 14)

CHECK LIST

A- Category Bus Body Builder (Chassis built Buses)

Name of Bus Body Builder :
Address :

Date of Assessment

Assessors

1)
2)

Capacity per annum :

☐ up to 240
☐ up to 360
☐ up to 480
☐ More than 481Aluminium
Steel structure
Composite (wood) bus bodiesZone:
Others specify :

Serial number	Description	Minimum specifications	Minimum quantity required for production of buses/annum				Actual quantity available	Specifications/ details of existing facility	Comments about quantity and suitability of available facilities
			up to 240	up to 360	up to 480	More than 481			
A	Facilities:								
A.1	Design software	Modeling softwares eg. Auto CAD	1	1	1	1			
A.2	Computers	P III, 32 MB Graphic card, 128 MB RAM, 10 GB HardDisk, CD ROM, Floppy Drive	1	1	1	1			
A.3	Development of prints	Printer	1	1	1	1			
A.4	Drafting equipments (if Software not available)	Drawing board, Drafter, Set of Triangles	1	1	1	1			
	Design and development manpower								
A.5	Design engineers	M.Tech./M.E./B.Tech/B.E. in Design/ Structures/ Mech/ Automobile Engg	1	1	1	1			
A.6	Diploma holders	Mechanical / Electrical Engineer	1	1	1	1			
A.7	Draftsman		1	1	1	1			
A.8	Others (specify)								

Capacity to be calculated for ordinary Bus unit using the following relationship

Form No. BBB-6

(See para 14)

CHECK LIST

B- Category Bus Body Builder (Chassis built Buses)

Name of Bus Body Builder :
Address :

Date of Assessment

Assessors
1)
2)

Zone:

Capacity per annum : ☐ upto 240 ☐ upto 360 ☐ upto 480 ☐ More than 481Type of Bus Body : ☐ Aluminium ☐ Steel structure ☐ Composite (wood) bus bodies Others specify :

serial number	Description	Minimum specification	Minimum quantity required for production of buses/annum				Actual quantity available	Specifications/ details of existing facility	Comments about quantity and suitability of available facilities
			up to 240	up to 360	up to 480	More than 481			
B	Seat fabrication and assembly								
B.1	Total covered area for seat Manufacturing (sq. m)		130	300	400	500			
B.2	Tube/ Pipe cutting machine	Bandsaw (Horizontal) - 125 kgs, 0.5 HP (approx.) or hacksaw or Power press of 40 tonne	1	1	2	2			
B.3	Tube bending fixtures	Die for bending	1	1	1	1			
B.4	Drilling Machine (bench, pillar)	½"	1	1	2	2			
B.5	Band saw for wood cutting	Horizontal saw or circular S	1	1	1	2			
B.6	Shearing Machine	Manual, 8"	1	1	1	2			
B.7	Sewing machine	Heavy duty Industrial	1	1	2	3			
B.8	Welding Transformer	300 Amps	1	1	2	3			
B.9	Portable Grinder	6" wheel, 0.25 HP	1	1	2	2			
	Window fabrication and assembly								

serial number	Description	Minimum specifications	Minimum quantity required for production of buses/annum				Actual quantity available	Specifications/details of existing facility	Comments about quantity & suitability of available facilities
			up to 240	up to 360	up to 480	More than 481			
B.10	Total covered area for Window manufacturing (sq.m)		70	150	200	300			
B.11	Metal cutting machine	Bandsaw: 16" throat, saw width 20 mm or Abrasive cutting machine	1	1	1	2			
B.12	Drilling Machine	Bench/pillar type, ½"	1	1	1	2			
B.13	Grinder	Portable single wheel: 3" wheel dia	1	1	2	2			
B.14	Bending jig fixture		1	1	1	1			

Capacity to be calculated for ordinary Bus unit using the following relationship

One Inter-city bus = 1.2 ordinary bus, One Deluxe Bus = 1.4 ordinary bus, One Super deluxe bus = 1.5 ordinary bus

Form No. BBB-7

(See Para 14)

CHECK LIST

C-Category Bus Body Builder (Chassis built Buses)

Name of Bus Body Builder :
Address :

Date of Assessment

Assessors 1) _____
2) _____

Capacity per annum : ☐ upto 240 ☐ upto 360 ☐ upto 480 ☐ More than 481

Zone: _____

Type of Bus Body : ☐ Aluminium ☐ Steel structure ☐ Composite (wood) bus bodies

Others specify : _____

serial number	Description	Minimum specifications	Minimum quantity required for production of buses/annum				Actual quantity available of existing facility	Specifications/ details of available facilities	Comments about quantity and suitability of available facilities
			Up to 240	up to 360	up to 480	More than 481			
C	Plant and Equipments								
C.1	Shearing Machine*	Cutting area: 1.2 m length x 3.25 mm thick	1	-	-	1			
C.2	Power Press **	50 tonne (Mechanical /Hydraulic/ Manual)	-	1	-	-			
C.3	Power Press**	40 tonne (Mechanical /Hydraulic/ Manual)	1	-	1	1			
C.4	Dies	Depending on sections used in bus bodies	1	1	1	1			

Capacity to be calculated for ordinary Bus unit using the following relationship

One Inter-city bus= 1.2 ordinary bus, One Deluxe Bus= 1.4 ordinary bus, One Super deluxe bus = 1.5 ordinary bus

* No gas cutting is allowed if requirements are beyond the capacity of machine and shall be outsourced, if any

** Bus body builder shall also have a suitable sheet rolling and forming machine. However, the same is not required if the capacity of press is beyond 50 tonnes

Form No. BBB-8

(See para 14)

CHECK LIST

C1- Category Bus Body Builder (Chassis built Buses)

Name of Bus Body Builder :
Address :

Date of Assessment

Assessors
1)
2)

Capacity per annum : ☐ upto 240 ☐ upto 360 ☐ upto 480 ☐ More than 481

Zone:

Type of Bus Body : ☐ Aluminium ☐ Steel structure ☐ Composite (wood) bus bodies

Others specify :

serial number	Description	Minimum specifications	Minimum quantity required for production of bus/annum				Actual quantity available of existing facility	Specifications/ details of available facilities	Comments about quantity and suitability of available facilities
			up to 240	up to 360	up to 480	More than 481			
	Plant and Equipments								
C1.1	Shearing Machine*	Cutting area: 1.2 m length x 3.25 mm thick	1			1			
C1.2	Power Press**	50 tonne (Mechanical /Hydraulic/ Manual)		1					
C1.3	Power Press**	40 tonne (Mechanical /Hydraulic/ Manual)	1		1	1			
C1.4	Dies	Depending on sections used in bus bodies	1	1	1	1			

* No gas cutting is allowed if requirements are beyond the capacity of machine and shall be outsourced, if any

** Bus body builder shall also have a suitable sheet rolling and forming machine. However the same is not required if the capacity of press is beyond 50 tonne

Form No. BBB-9

(See para -14)

CHECK LIST

D- Category Bus Body Builder (Chassis built Buses).

Name of Bus Body Builder :
Address :

Date of Assessment

Assessors

1)
2)

Zone:

More than 481

upto 480

upto 360

upto 240

Capacity per annum : ☐ upto 240 ☐ upto 360 ☐ upto 480 ☐ More than 481

Type of Bus Body : ☐ Aluminium ☐ Steel structure ☐ Composite (wood) bus bodies Others specify :

serial number	Description	Minimum specifications	Minimum quantity required for production of bus/annum				Actual quantity available	Specifications/ details of existing facility	Comments about quantity and suitability of available facilities
			up to 240	up to 360	up to 480	More than 481			
D	Inspection facilities								
1.1	Vernier callipers	To measure 0 to 150mm, least count 0.01 mm	1	1	1	1			
1.2	Micrometers	To measure 0 to 150mm, least count 0.01 mm	1	1	1	1			

1.3	Thread pitch micrometers of size	To measure 0 to 25 mm	1	1	1	1	1
1.4	Hardness testing machine	HRC / Brinell / Vickers	-	1	1	1	1
1.5	Hardness testing machine for rubber materials	Shore 'A'	-	1	1	1	1
1.6	Multi meter	0 - 30 V	1	1	1	1	1
1.7	Measuring tape	i) 0-3 m ii) 0-100 m	2	2	4	4	4
1.8	Paint thickness checking facility (after painting bus body)	Thickness gauge: 0-40 μ	1	1	1	1	1

Capacity to be calculated for ordinary Bus unit using the following relationship

* One Intercity bus= 1.2 ordinary bus, One Deluxe Bus= 1.4 ordinary bus, One Super deluxe bus = 1.5 ordinary bus

serial number	Description	Minimum specifications	Minimum quantity required for production of buses/annum				Actual quantity available	Specifications/ details	Comments about quantity and suitability
			up to 24	up to 24	3 up to 4	More than 481			
2	Tool room								
2.1	Grinders (Pillar/ Bench type)	Wheel capacity (mm): 56 dia x 20 width	1	1	1	1			
2.2	Drillling machine (Bench/ Pillar type)	6 mm	1	1	2	2			
3	Press shop								
3.1	Press Break	50 tonne (Mechanical/Hydraulic/ Manual)	-	-	1	1			
3.2	Power Press	20 tonne (Mechanical/Hydraulic/ Manual)	-	1	-	-			
3.3	Shearing machine	Cutting area: 3 m length x 3.15 mm thick	1	1	1	1			
4	Fabrication shop								
4.1	Power saw (s)	Horizontal, band width: 20 mm, 1 HP	1	1	1	2			
4.2	Circular saw	Wheel size: 200 mm	-	-	1	1			
4.3	Band saw with tilting table	16" throat, band width: 20 mm	-	-	1	1			
4.4	Oxy-acetylene gas welding with cutting equipment (s)	1 set of 2 cylinders	2	2	2	2			
4.5	MIG welding machines	200 amps	1	2	4	4			Optional

serial number	Description	Minimum specifications				Minimum quantity required for production of buses/annual				Actual quantity available	Specifications/ details	Comments about quantity and suitability
						up to 24	up to 360	up to 4	More than 481			
4.6	TIG welding machine	100 amps				-	-	1	1			Optional
4.7	Arc welding equipment (s) (Transformer/ rectifier)	300 to 400 Amps				1	1	1	1			
4.8	Bending machine for roof stick bending	Die for bending				1	1	1	1			
4.9	Bending machine for pillar bending	Die for bending				1	1	1	1			
4.1	Portable grinding machine	10 mm dia				1	1	2	2			
4.2	Sheet folding equipment	Die for the press/ Folding mill/ Hand press				1	1	1	1			
4.3	Buffing machine	8" Buffer, 1/8 HP				-	-	-	-			
5	Fixtures for all models											
5.1	Side structure Left and right hand side	One adjustable fixture or Fixed one for all models				1	1	1	1			
5.2	Roof	One adjustable fixture or Fixed one for all models				1	1	1	1			
5.3	Front	One adjustable fixture or Fixed one for all models				1	1	1	1			
5.4	Rear	One adjustable fixture or Fixed one for all models				1	1	1	1			
5.5	Doors	One adjustable fixture or Fixed one for all models				1	1	1	1			
6	Corrosion prevention system*											Not applicable for complete aluminum bus bodies
6.1	Pretreatment shop	Hot phosphating / Cold phosphating / Galvanising				1	1	1	1			Only for steel structure bus bodies
6.2	No. of tanks for phosphating system	7 or 9				-	-	-	-			
6.3	Size of the tank (uniform size for all tanks)	1 2 3 4 5 6 7										
6.4	Mechanism of heating											

Serial number	Description	Minimum specifications	Minimum quantity required for production of buses/annum				Actual quantity available	Specifications/ details	Comments about quantity and suitability
			up to 24	up to 360	up to 4	More than 481			
8.2	Spray guns								
8.5	Weathering of Temperature control								
8.6	Weathering and Equipping facilities								
8.7	Sand riveting guns/ tool	Drive size: 6 mm (Pneumatic/ mechanical)	2	2	5	10			For aluminum bodies only
8.8	Pop riveting guns	Pneumatic/ Manual	2	2	5	10			For aluminum bodies only
8.9	Hand drilling machines								For all types of bus bodies
9.1	Size 1	6 mm	2	3	4	5			
9.2	Size 2	12 mm	2	3	4	5			
9.3	Size 3	10 mm	2	3	4	5			
9.4	Paneling sheet stretching equipment	Manual/ Hydraulic	-	-	-	-			For G.I sheet paneling
9.5	Painting system								
9.6	Spray painting system		1	1	1	1			
9.7	capacity in liters	1 litre	2	2	3	5			
9.8	Operating system	Pneumatic / Electric / Electrostatic	-	-	-	-			
9.9	Containers	According to necessity	-	-	-	-			
9.10	Sealer system	Manual or mechanical	-	-	-	-			
9.11	Painting cycle time required per vehicle (Hrs.)								
9.12	Drying system	Open drying/ Oven type							
9.13	Oven drying								
9.14	Heating arrangement and setup required								
9.15	Temperature control mechanism								
9.16	Environment control system in booth								
9.17	Job feeding mechanism								
9.18	Shower system for roof leak testing								
9.19	Fixture for showers / water flow pipes		1	1	1	1			

serial number	Description	Minimum specifications	Minimum quantity required for production of buses/annum				Actual quantity available	Specifications details	Comments about quantity and suitability
			up to 24	up to 360	up to 4	More than 481			
9.2	Motor Pump for water supply (HP / delivery)	5 HP mono set	1	1	1	1			
9.3	Spacing between nozzles	Depending on window size	-	-	-	-			
9.4	Shower system length	One bus length with minimum of 5 to 6 side & top pipes at equidistance	-	-	-	-			
9.5	Pipe Size	1 - 1.25"	-	-	-	-			
9.6	Platform	Hard	-	-	-	-			
10	Managerial and Supervisory								
10.1	Management qualified	Degree / Diploma/ 10 years experience	2	3	4	5			
10.2	Workmen (production related)		Increment of 50 persons for every 120 additional buses per annum Skilled: Semi-skilled: Unskilled : 1:1:2						
10.3	Skilled	ITI trained or minimum 10 yrs. Trade experience							
10.4	Semi-skilled	10th std. or minimum 5yrs. Trade experience							
10.5	Unskilled								
10.6	Inspection staff for:		1	1	1	2			
10.6.1	Receipt stage		1	1	1	2			
10.6.2	In-process stage, final inspection and testing stages								
11	Total land area (excluding seat and Window manufacturing) in Meters		1000	2000	3000	4000			
11.1	Parking of chassis (uncovered area)		250	300	500	600			
	Covered area								
11.2	Stores		240	240	400	500			
11.3	Offices		100	150	200	250			
11.4	Wash rooms for employees		30	30	40	40			
11.5	Canteen				2 sqm per person	2 sqm per person			
11.6	Roof leak test		100	100	100	100			
11.7	Structure assembly and Fittings		450	750	1000	1500			

11.8	Pretreatment shop	50	50	50	50
11.9	Paint	60	120	200	300
11.1	Press/ Machine shop	140	140	300	400

Form No. BBB-10

(See para 14)

CHECK LIST

D- Category Bus Body Builder (Monocoque Buses)

Name of Bus Body Builder :
Address :

Date of Assessment

Assessors
1)
2)Capacity per annum : ☐ upto 240 ☐ upto 360 ☐ upto 480 ☐ More than 481 Zone:

Type of Bus Body :

☐ Aluminium ☐ Steel structure

Composite (wood) bus bodies

Others specify

serial number	Description	Minimum specifications	Minimum quantity required for production of buses/annum	Actual quantity available	Specifications/ details of existing facility	Comments about quantity and suitability of available facilities
	Facilities:		up to 240	up to 360	up to 480	
1	Abrasive cutting machine	350 mm	1	1	2	
2	Portable drilling machines		10	15	15	
3	Spot welding	450 Amps	1	1	1	
4	Drilling Machine (Bench)	28 mm	1	1	2	
5	Press*	40 tonne	1	1	2	
6	Paneling sheet stretching equipment	Manual Hydraulic	1	1	1	
7	Fixtures for all models					Fixtures for all models
7.1	Side structure Left and right hand side	One adjustable fixture or Fixed one for all models	1	1	1	
7.2	Roof	One adjustable fixture or Fixed one for all models	1	1	1	
7.3	Front	One adjustable fixture or Fixed one for all models	1	1	1	
7.4	Rear	One adjustable fixture or Fixed one for all models	1	1	1	

serial number	Description	Minimum specifications	Minimum quantity required for production of buses/annum	Actual quantity available	Specifications/ details of existing facility	Comments about quantity and suitability of available facilities
7.5	Doors	One adjustable fixture or Fixed one for all models	up to 240	up to 360	up to 480	
8	MIG welding machines	200 amps	1	1	1	
9	TIG welding machine	100 amps	2	2	4	
10	Arc welding equipment (s) (Transformer/ rectifier)	300 to 400 Amps	1	1	1	Only for Aluminum bodies
11	Others (specify)					